

ENCYCLOPÉDIE

POPULAIRE,

ou

LES SCIENCES, LES ARTS

ET LES MÉTIERS

MIS A LA PORTÉE DE TOUTES LES CLASSES.

L'instruction mène à la fortune
et conduit au bonheur.

Les contrefacteurs seront poursuivis selon toute la rigueur de la loi.

Extrait du Code pénal.

Art. 425. Toute édition d'écrits, de composition musicale, de dessin, de peinture ou de toute autre production, imprimée ou gravée **EN ENTIER OU EN PARTIE**, au mépris des lois et réglemens relatifs à la propriété des auteurs, est une contrefaçon, et toute contrefaçon est un délit.

Art. 427. La peine contre le contrefacteur, ou contre l'introducteur, sera une amende de cent francs au moins et de deux mille francs au plus; et contre le débitant, une amende de vingt-cinq francs au moins et de cinq cents francs au plus.

La confiscation de l'édition contrefaite sera prononcée tant contre le contrefacteur que contre l'introducteur et le débitant.

Les planches, moules ou matrices des objets contrefaits seront aussi confisqués.

PARIS. — IMPRIMERIE DE FAJN,
Rue Racine, n. 4, Place de l'Odéon.

12

LE TOISÉ DES BATIMENS,

ou

L'ART DE SE RENDRE COMPTE,
ET DE METTRE A PRIX
TOUTE ESPÈCE DE TRAVAUX;

OUVRAGE UTILE
AUX ARCHITECTES, CONSTRUCTEURS ET PROPRIÉTAIRES;

PAR L. T. PERNOT,
ARCHITECTE, EXPERT PRÈS LES TRIBUNAUX.

NEUVIÈME PARTIE.

VITRERIE, PAPIERS DE TENTURE,
MIROITERIE, TAPISSERIE.

PARIS
AUDOT, LIBRAIRE-ÉDITEUR,
RUE DES MAÇONS-SORBONNE, N° 1.

1829.



1870

1871

1872

1873

TOISÉ DES BATIMENS.

VITRERIE, PAPIERS DE TENTURE,
MIROITERIE ET TAPISSERIE.



DE LA VITRERIE.

Notions générales.

Le verre est une cristallisation artificielle, formée de sels, de sables ou de pierres qui entrent en fusion à l'aide d'un feu violent, sans être consumés; tenace et cohérente lorsqu'elle est fondue, plus transparente qu'aucune autre.

Il est difficile de fixer au juste le temps où l'usage des vitres blanches aux fenêtres s'établit parmi nous. Ce fut environ vers le treizième siècle que les vitres devinrent d'un usage assez journalier, l'usage des vitres blanches s'étant beaucoup étendu

Vitrierie.

1°

vers la fin du seizième siècle. De toutes les façons de vitres, les plus solides sont celles où il y a plus de croix de plomb, soit en sautoir, soit debout, parce que les quatre branches de plomb qui forment cette croix aboutissant l'une à l'autre, arrêtées et réunies par une soudure bien fondue et bien liante, ont toujours plus de force pour le maintien des vitres et pour leur plus grande stabilité, que les autres jointures de plomb qui ne sont composées que de la réunion de deux ou trois bouts de plomb soudés ensemble. On n'emploie plus à Paris dans les vitraux des églises que le losange ou la borne couchée.

La grande régularité dans les différentes façons de vitres consiste en ce que chaque panneau commence et finisse en quatre coins égaux, c'est-à-dire en ce que les pièces de l'extrémité de chaque panneau soient les mêmes en figure et en grandeur.

A chaque coin du panneau, et dans le cas où la mesure donnée des panneaux ne le permettrait pas, cette égalité doit se trouver dans la hauteur des deux panneaux, ou la fin du premier devienne la règle du commencement du second.

On procéda d'abord à cette distribution de la manière suivante : Les vitriers avaient

une ou plusieurs tables en bois de chêne ; on imprimait ces tables d'un blanc de légère détrempe à la colle. On traçait en pierre noire la hauteur et la largeur de chaque panneau qu'il fallait exécuter ; on déduisait sur chacune de ces parties la superficie de la verge de plomb qui devait servir à encadrer les pièces de verre destinées à en former l'ensemble. Sans cette précaution , que le vitrier appelle *la diminution du plomb* , le panneau deviendrait et trop haut et trop large. On distribuait ensuite , à l'aide du compas , cette hauteur et cette largeur , en autant de carrés parfaits ou oblongs.

Il y a en vitrerie deux sortes de diminution , l'une plus compliquée et l'autre plus simple. La diminution compliquée ne s'applique que dans les vitreaux totalement circulaires ; on n'emploie guère la diminution que dans les vitreaux qui ont trois panneaux de large. Le vide que laisserait dans le milieu un vitrail qui dans sa partie carrée aurait quatre panneaux de large , devenant trop grand , on ne pourrait qu'y continuer la façon de vitres pleines dans les deux panneaux du milieu , ce qui serait sans grâce , la diminution n'étant gracieuse qu'autant qu'elle forme une es-

pièce de cadre autour d'un autre objet que celui que la façon de vitrer répandrait dans tout le vitrail.

Les outils employés par le vitrier sont une ou plusieurs tables, de grandes règles pour relever la mesure des panneaux d'après les châssis ou vitreaux, des règles à main pour tracer les lignes de hauteur et de largeur sur la table; des compas, dont un grand qu'on appelle ordinairement fausse équerre, pour tracer sur le sable les plus grands compartimens d'un panneau, ce que les vitriers appellent équarrir; et des petits pour y marquer les différens compartimens des différentes façons de vitres, ou pour en faire le calibre; une ou plusieurs grandes équerres de fer poli, percées d'espace en espace pour les clouer et arrêter sur la table, et à biseaux en dehors pour mettre les panneaux à l'équerre, et y introduire un côté de la verge de plomb qui doit les encadrer. Cette équerre peut être d'une seule pièce; elle vaut mieux cependant coupée en deux parties en angle exact, dans le coin où elles doivent se rapprocher.

Les anciens vitriers se servaient du *plaquesin* et de la *drague*. Le *plaquesin* était un petit bassin de plomb grand

comme la main , et le plus souvent de forme ronde ou elliptique , dans lequel ils détrempaient le blanc dont ils signaient le verre , selon la figure qu'ils voulaient lui donner , d'après les compartimens qu'ils en avaient tracés sur la table. Ils se servaient à cet effet de la *drague* , qui était composée d'un ou deux poils de barbe de chèvre , longs d'un doigt , attachés dans un tuyau de plume , avec son manche comme un pinceau ; on trempait ces poils dans le blanc liquide et broyé à cet effet , en y ajoutant très-peu de gomme , afin qu'il s'attachât sur le verre.

Le calibre demande tant de justesse et de précision , que , pour conserver la régularité dans des vitreaux sujets à l'entretien , et n'en pas déranger l'ensemble , les anciens vitriers faisaient établir en fer ces calibres , armés de pointes à tous les points donnés , ils appliquaient ces points sur le carton , et , d'après ces points essentiels , ils tiraient sur la carte au crayon les lignes nécessaires pour former les pièces entières , demies ou quarts de pièces , qui commençaient et terminaient le bord de chaque panneau.

Les anciens vitriers coupaient le verre le plus épais , soit avec l'émeril , soit avec

la pointe d'acier le plus dur , et celle du fer rouge , qui servait à conduire la première langue ou fêlure qu'elle y avait formée , à l'endroit qui avait été mouillé du bout du doigt humecté de salive , en faisant prendre au verre telle figure que l'on désirait suivant la ligne tracée.

Ce ne fut que vers le commencement du seizième siècle que l'on fit usage du diamant pour couper le verre. Les plus estimés par les vitriers sont ceux de couleur incarnate , ou qui en approchent le plus ; ils se vendent chez les lapidaires au poids de grain. Les meilleurs sont ceux où une bonne vue peut découvrir plus de pointes ou de coupes , parce que , ces pointes étant plus ou moins sujettes à s'adoucir par un long usage , un diamant qui a plus de pointes peut fournir plus de coupes. Autrefois les vitriers montaient eux-mêmes leurs diamans ; aujourd'hui ils ont confié ce soin à des hommes qui se sont fait une profession de monter les diamans , tant à l'usage des vitriers que des miroitiers. Ces hommes , la plupart vitriers eux-mêmes , inventèrent des montures d'une nouvelle forme , dont la virolle de cuivre , dans laquelle ils enchâssent le diamant avec de la soudure d'étain fondu , est enfermée dans

un fût d'acier, au travers duquel elle passe. Ils donnèrent à cette monture le nom de rabot. Le côté plat qui frotte le long de la règle se trouve parallèle à la coupe ou pointe du diamant, suivant la flexion habituelle du poignet de celui qui doit s'en servir, et pour lequel on a eu intention de le monter.

On juge de la bonté d'une coupe lorsque, filant avec un cri ni trop doux ni trop dur sur le verre qu'elle presse, elle y forme une trace noire fine, qui s'ouvre lentement, et devient, lorsqu'elle est ouverte, aussi claire qu'un fil d'argent, sans laisser sur la surface du verre aucune poussière blanche, car alors le verre ne serait que rayé sans être coupé. Enfin le meilleur indice de la bonté d'une coupe, c'est lorsqu'après la désunion des deux morceaux qui ont été coupés, on sent au long de la tranche qui forme leur séparation, que les deux surfaces de chaque division sont unies, toute coupe raboteuse étant sujette à former des langues qui peuvent devenir ruineuses au vitrier. Au reste, les mêmes diamans ne mordent pas également sur toutes sortes de verre. Le gréloir est un outil propre à couper le verre, ou au moins à le disposer à la jointure qui doit

s'en faire avec le plomb. Il y en a de plusieurs sortes, qui ne diffèrent l'un de l'autre que par la grosseur. Les plus petits, que l'on nomme cavaïrs, servent à ronger les contours circulaires et les angles des pièces percées et évidées de toutes figures qui entrent dans la composition des pièces de verre en entrelacs, ou dans les remplissages ou fonds de ces mêmes pièces.

Le plomb que le vitrier destine à joindre les pièces de verre taillées dans l'ordre que demandent les différentes façons de vitres, ne doit être ni trop aigre ni trop doux. Trop aigre, il est plus sujet à avancer la ruine des rouets ou tire-plombs, à se casser, non-seulement lorsqu'on le tire pour l'employer, mais même après l'emploi de la soudure. Trop doux, il se plisse en s'allongeant dans le tire-plomb, ou il se coupe en passant entre les coussinets, ou il se tortille en s'employant. Les vitriers, pour prévenir ces inconvéniens, ont soin, lorsqu'ils sont prêts de fondre leur vieux plomb, de l'énouer, c'est-à-dire, d'en séparer tous les nœuds de soudure qui retenant les différentes branches de plomb dans la jointure des vieux panneaux. Ces nœuds, ainsi mis à part, entrent dans la composition de la soudure. Le plomb étant

ainsi énoué, l'on y ajoute, en le faisant fondre, telle partie de plomb neuf que l'on juge à propos, pour rendre le plomb moins aigre.

Les moules destinés à recevoir le plomb s'appellent lingotières : elles sont composées de deux bandes de fer plat de dix-huit à vingt lignes d'épaisseur sur seize à dix-huit ponces de longueur avant d'être façonnées. Ces deux bandes de fer s'enclavent vers le bas, entrent l'une dans l'autre ; percées vis-à-vis l'une de l'autre, elles se joignent ensemble par une rivure qui les traverse, et en fait une charnière qui les fait mouvoir en rond sans se séparer, et tourner sur un même centre. Chacune de ces bandes de fer opposées entre elles doit être estampée sur la largeur en trois creux de la forme des trois lingots, dont chaque bande doit former la moitié, suivant l'épaisseur que l'on veut donner aux ailerons de chaque côté du lingot ; l'espace qui dans le milieu de chaque creux sépare les ailerons, restant plein sur environ une ligne de face. Ces deux bandes de fer ainsi creusées et refouillées par la lime, serrées l'une contre l'autre, forment, en remplissant leurs creux de plomb fondu, les trois lingots entiers, dont les ailerons sont pleins

et le milieu creux sur l'un et l'autre sens , en y conservant néanmoins une certaine épaisseur qui reste solide , pour en former , lorsque le lingot passera au rouet ou tire-plomb , ce qu'on appelle le *cœur de la verge* de plomb tirée , comme le vide avec ses ailerons de chaque côté dessus et dessous doit y former la chambrée de ladite verge de plomb , dans laquelle seront logées les épaisseurs du verre qu'elle doit servir à joindre.

La partie à laquelle le manche doit être adapté forme un rond , dont le milieu vide est traversé par une rivure moins forte que celle de la charnière. Ce manche est une tige de fer carrée , terminée par le bas par une poignée de bois arrondie , et vers le haut par une embrasure formée de la tige de ce manche , refendue carrément en deux branches percées à chaque bout , au travers desquelles passe la rivure qui joint le tout ensemble. Cette embrasure , qui se nomme la *bride de la lingotière* , doit être assez ouverte pour pouvoir embrasser sans gêne deux fois au moins l'épaisseur des deux bandes de fer ensemble. Dans la partie opposée , la bande de fer reployée aussi sur elle-même en dehors , à même hauteur que la précédente , forme une espèce de coin

renversé ou mentonnet plus fortement serré et pressé par la bride, lorsqu'on appuie plus fort sur le manche, en remplissant la lingotière de plomb fondu.

On remplit la lingotière de plomb fondu avec une cuillère de fer; une lingotière donne trois lingots, dont l'un est séparé de l'autre par un plein d'une ligne et demie de face entre chaque creux; mais ils se réunissent vers le haut dans toute la largeur du moule, par une tête qui s'y forme lorsqu'il est rempli. On coupe cette tête ou avec des cisailles solidement retenues sur le banc du tire-plomb; ou sur un billot avec un maillet et un fermail; quand on veut séparer les trois lingots l'un de l'autre.

Avant que de passer le lingot au tire-plomb, il est nécessaire de *doler* le plomb. Cette opération se fait en passant un bout de latte dans la ceinture du tablier qui, affermi contre les bords de la table, reçoit le bout de la verge de plomb à laquelle il sert d'appui, pendant que, tenu par l'autre extrémité de la main gauche, la droite enlève les bavures du plomb avec un couteau. Les vitriers font ensuite leur soudure: à cet effet, ils prennent une certaine quantité de nœuds dont il a été parlé ci-dessus. Ils y ajoutent un poids égal du

meilleur étain fin qu'ils mettent sur le feu dans une petite marmite de fonte, jusqu'à ce que le tout soit fondu et mélangé; ils ont soin de faire brûler avec, un peu de poix résine qu'ils jettent dans la marmite, et qui y prend aisément feu. Les cendrées que les nœuds y occasionent sont enlevées avec la cuillère ou poêle percée, alors la soudure est dégagée de toute saleté, pour se couler dans l'instrument appelé *ais de soudure*.

L'ais à la soudure est une planche de trois pieds au moins de long sur neuf à dix pouces de large. Cet ais est feuillé en huit espaces de cinq lignes de face, chacun sur trois lignes de profondeur, ayant en tête un demi-cercle plus large que le reste du feuillet, dans lequel on verse la soudure fondue. On verse la soudure que l'on a prise dans la marmite avec une cuillère de fer à bec, dans les enfonçures arrondies qui sont à la tête de chaque feuillet. Plus la soudure est chaude, moins elle s'étale dans le feuillet, et moins la branche est large ou épaisse. Une branche de soudure bien jetée, ne doit avoir au plus que trois lignes de large. On doit toujours entretenir la soudure dans la marmite dans un même degré de chaleur. Trop froide, elle se fige

à l'entrée du feuillet, ne coule pas ou donne des branches trop épaisses, ce qui empêche l'ouvrier de souder proprement; trop chaude, elle donne des branches trop menues, qui donneraient au plomb le temps de se fondre lui-même sous le fer, avant qu'il eût reçu la quantité de soudure qui doit le joindre sans le dissoudre.

Le tire-plomb d'Allemagne est composé de deux jumelles ou plaques de fer trempé, de cinq à six pouces de hauteur, de dix-huit à vingt lignes de face, et de sept à huit lignes d'épaisseur. La jumelle de devant est terminée par le bas par une espèce de pate prise dans le même morceau, mais amincie pour lui donner plus de face. Cette pate est aussi haute que l'épaisseur du banc sur lequel on doit monter le tire-pied; ce banc, qui doit être d'un bon cœur de chêne, ne peut être trop solidement arrêté. La pate de la jumelle de devant doit être percée de trois trous, pour recevoir les trois vis en bois qui assujettissent le tire-plomb sur le banc, et l'y retiennent dans un juste niveau.

Ces deux jumelles se joignent ensemble par deux entre-toises à vis et à écroux sur la jumelle de derrière, et rivées sur celle de devant, ce qui donne la facilité de séparer

la jumelle de derrière toutes les fois qu'il s'agit de changer les pièces qui garnissent l'intérieur du tire-plomb.

Le tire-plomb d'Allemagne est en outre composé de deux arbres ou essieux en fer trempé, aussi dur que les coussinets. Celui d'en haut se termine du côté de la jumelle postérieure en une forme ronde justement calibrée sur le dé d'acier qui garnit le trou de la jumelle, que cet arbre doit traverser. L'arbre d'en bas est en tout semblable au précédent, pour la faculté de rouler dans les jumelles, de recevoir dans son carré une roue ou bague semblable à celle de l'arbre d'en haut, à la réserve qu'il doit être plus long sur le devant, parce qu'il doit porter plus que lui sur la manivelle qui s'y ajuste au devant du pignon, et doit être retenue par une vis à écrou.

Ces roues ou bagues qui doivent occuper le milieu du corps du tire-plomb, doivent être exactement rondes et passées au tour, ainsi que la partie ronde des arbres. On donne à ces roues ou bagues l'épaisseur que l'on désire de donner à la chambre de la verge de plomb tirée, pour y loger un verre plus ou moins épais. Un des principaux soins d'un ouvrier en tire-plomb, c'est que ces roues ou bagues soient

exactement placées dans le milieu de la verge, et que chaque côté des ailes ne soit ni plus haut ni plus bas que l'autre. Les pignons à qui la manivelle donne le mouvement nécessaire pour l'effet qu'on en attend, sont ordinairement à douze dents, qui doivent être exactement taillées à distances et formes égales, et s'engrener très-juste, sans former aucun cahot très-nuisible à la machine et à la verge de plomb qu'elle produit. La manivelle est ordinairement de fer, formée en S, de dix-huit pouces de longueur, et se termine en saillie par un manche de fer de sept à huit pouces de long, recouvert par une poignée de bois arrondie et tournant autour de la tige, rivée au bout par une petite plaque de fer ou de cuivre, que les deux mains puissent embrasser, une dessus, l'autre dessous, pour la faire mouvoir. C'est cette manivelle qui fait tourner l'arbre d'en bas par le moyen de son pignon qui, s'engrenant dans celui de dessus, fait aussi tourner l'arbre d'en haut. Alors le lingot de plomb fendu dans le milieu par les roues qui en forment le cœur, passe entre les coussinets qui en pressent les ailes et les aplatissent des deux côtés, et à proportion que les engorgeures des coussinets sont plus ou moins

enfoncées, donnent à la verge de plomb des ailes plus ou moins épaisses.

Le tire-plomb simplifié par les Français a par le bas, de chaque côté, deux empatemens d'environ deux pouces de saillie, posés à plat sur le banc du tire-plomb. Chaque jumelle est percée à distance égale de quatre trous. Celui d'en haut et celui d'en bas servent à faire passer dans la jumelle de devant les vis des deux entretoises destinées, comme dans le tire-plomb d'Allemagne, à assembler les deux jumelles, avec les mêmes précautions relatives au rafraichissement des coussinets. Les deux trous parallèles de la jumelle de derrière servent à introduire les talons qui doivent former sur cette partie les rivures de chaque entretoise. Les deux trous du milieu de chaque jumelle sont ouverts en un rond calibré sur la grosseur des arbres qui doivent y tourner. Chaque arbre porte dans son milieu une roue saillante prise dans le même morceau que l'arbre, polie et arrondie au tour, et taillée sur son épaisseur de demi-ligne en demi-ligne, comme dans le tire-plomb d'Allemagne.

Ces arbres se terminent en suite de la

partie ronde qui doit rouler dans la jumelle de derrière, par un carré plus petit que cette partie ronde, saillant hors des jumelles, dans chacun desquels passe un des pignons calibrés dans leur ouverture du milieu sur le même carré, ils y sont retenus par un écrou à vis. L'arbre d'en haut, qui passe dans la jumelle de devant, n'excède point en saillie l'arrasement de la surface de ladite jumelle. Les tire-plombs français s'arrêtent sur le banc avec quatre vis en bois, qui passent au travers des trous percés dans chaque empatement des deux jumelles, ou bien ils y sont retenus par des montures qui se terminent en haut par un T, et qui servent de chaque côté les deux empatemens, et passent à travers l'épaisseur du banc, que l'on garnit en dessus d'une sorte semelle de fer, contre laquelle l'écrou serre la vis plus étroitement qu'elle ne le serait contre le bois nu. Dans le tire-plomb de France et d'Allemagne, on pratique du côté de la plus grande engorgeure des coussinets une plaque ordinairement de cuivre ou de tôle polie qui s'y applique, ou en coulisse sur le bord des deux jumelles, ou par une espèce de ressort ajusté

sur l'entretoise d'en haut. Au milieu de cette plaque est percé un trou carré, directement opposé à l'engorgeure. On nomme cette plaque le *conducteur*, parce que le lingot passant au travers de ce carré se trouve dans un point de direction qui l'empêche de vaciller à droite ou à gauche lorsqu'il file dans le tire-plomb. Ce conducteur facilite aussi aux roues le moyen de presser également le cœur du lingot ou de l'embauche. Enfin, sur le côté opposé et vis-à-vis la plus petite engorgeure des coussinets, à sa hauteur, on ajuste une coulisse de bois de cinq à six pieds de longueur, qui reçoit la verge de plomb au sortir du tire-plomb.

La plus grande propreté est nécessaire pour conserver le plomb fondu en lingot, avant de le faire passer au tire-plomb, parce qu'un grain de sable serait dans le cas de faire casser une roue, d'écorcher un coussinet, ou de faire égrener les dents d'un pignon. Il y a des tire-plombs d'Allemagne qui peuvent donner des verges de plomb depuis une ligne de face, et depuis au-dessous d'une ligne jusqu'à deux lignes de chambrée.

Dans le tire-plomb français, le change-

ment des coussinets y ajustés peut bien opérer des plombs de faces différentes; mais les roues n'étant pas amovibles, et ne faisant qu'un avec l'arbre, lorsqu'on a besoin d'une chambrée plus ou moins large, d'un cœur plus ou moins fort, il faut sur un tire-plomb autant de paires d'arbres qu'on en désire de différentes chambrées ou cœurs, ce qui augmente le prix du tire-plomb. On appelle *tourner le plomb* l'opération qui se fait par le tire-plomb. Ce n'est pas de la largeur de la face d'une verge de plomb que dépend la solidité des vitres. Un bon plomb est celui qui, ayant une bonne ligne de cœur, est fortifié vers le milieu dans ses ailes en s'amincissant vers leur bord, pour donner la facilité convenable pour les relever lorsqu'il s'agit d'y insérer de nouvelles pièces à la place de celles qui se cassent. Cette espèce de plomb, surtout lorsqu'il est un peu arrondi sur le milieu de sa surface, est d'un très-bon usage pour la jointure des vitres peintes, où le verre plus épais a aussi besoin d'une plus haute chambrée, ainsi que d'une plus forte épaisseur dans le cœur de la verge, à cause de sa pesanteur. Le plomb de jointure ne doit presque point avoir d'ourlet sur le bord des ailes,

car alors , n'étant pas sujet à se plisser , il prend mieux la forme des contours qu'il enchâsse , et leur donne plus de solidité par son adhésion. Un plomb plus étroit assujettit le vitrier à maintenir un panneau de jointures peintes dans sa première forme , lorsqu'il le remet en plomb neuf , car pour peu qu'il altère avec le gréloir la première ordonnance des pièces , lorsque le tout a été bien mis ensemble dès la première fois , un plomb étroit décèlera bientôt sa faute , en laissant apercevoir du jour en certains endroits. Il existe encore un autre tire-plomb avec lequel on tire des plombs de dix lignes de largeur , et qui contiennent le long de leur axe un gros fil de fer.

On doit avoir plusieurs lingotières pour fondre les verges de plomb de la dimension proportionnée à la force et à la largeur que l'on doit passer dans le tire-plomb ; il en est de même des coussinets et des roues. On fait des verges depuis six lignes jusqu'à dix lignes de largeur. Dans celles-ci le fil de fer est bien plus gros que dans les premières. Lorsqu'on doit assembler de ces verges de plomb pour monter une vitre , on coupe d'abord le plomb avec le couteau propre à cet usage , et l'on se

sert d'une lime pour couper le fil de fer. On ménage si bien les choses, qu'on ne coupe le fil de fer que des verges d'en haut et d'en bas, qui aboutissent contre une verge horizontale, dont on se garde bien de couper le fil de fer.

Les outils propres à employer les verges de plomb tourné pour en faire des vitres, outre la table et l'équerre de fer à biseau, sont la *tringlette*, le *couteau à mettre en plomb*, la *boîte à la résine* et l'*étamoir*, le *fer à souder* et les *mouflettes*.

La manière de souder demande, de la part du vitrier, beaucoup d'attention pour bien souder; il ne faut point que le plomb ait contracté aucune humidité, ni ait été sali par aucun corps gras. Ces inconvéniens empêcheraient la soudure, en se fondant avec le plomb, dont elle doit lier et réunir les assemblages sans les dissoudre, et le mettant lui-même en fusion, ce qui arriverait si le fer était trop chaud ou s'il n'était pas bien étamé. Une des principales attentions qu'un bon soudeur apporte, c'est de bien connaître le degré de chaleur d'un fer à souder. Trop chaud, il ne s'étame pas bien, et court risque de faire fondre le plomb, ce qu'on appelle *brûler la soudure*. Trop froid, il donne

une soudure épaisse et mal fondue qui ne lie point les parties qu'elle devait réunir , parce qu'elle ne sent point assez la chaleur pour s'y étendre. Ce côté du panneau par lequel on a commencé et fini l'ouvrage , et que l'on appelle du *soudé* , on le tire de l'équerre à biseau. On en rabat les bords avec la tringlette , on le brosse pour en enlever la poussière ou la poudre de résine qui aurait pu y séjourner , et on le retourne de l'autre côté. On rabat les ailes du plomb avec la tringlette , que l'on passe aussi sur toutes les jonctions du plomb.

Les panneaux de vitres se placent ordinairement , ou dans des châssis de bois dormans ou ouvrans , que les menuisiers nomment croisées à la française , dans des bâtimens ordinaires ; ou dans des vitreaux de fer , ou dans des formes de vitres divisées par des meneaux de pierre , comme dans les églises. Avant de placer un panneau de vitres dans un châssis de bois , si c'est un vieux châssis on a grand soin de retirer , du fond des feuillures , toutes les petites pointes rompues qui pourraient s'y loger.

Les vitriers nomment barlotières ces traverses de fer , moins fortes ordinairement d'épaisseur et de face que la traverse

dormante, parce qu'elles n'ont pas un poids si lourd à supporter. Les *nilles* dont elles sont garnies y font la même fonction que dans les vitreaux de fer. Quant aux verges qui doivent maintenir le panneau en force, elles sont retenues dans la rainure ou dans les feuillures des meneaux et des murs, creusées à cet effet avec la besaiguë, dans lesquelles on les insère par forme de revêtement. Lorsque les vitres neuves sont posées en place, les verges étant arrêtées par les attaches dont on les entortille avec les doigts, on les scelle sur chaque rainure ou feuillure en dehors si elles sont posées en dehors, ou en dedans si elles le sont en dedans, en plâtre ou en mortier, avec une petite truelle de fonte, de cuivre ou de fer, formée comme une feuille de laurier.

Les vitriers se servent, pour préparer le plâtre ou mortier, d'une petite auge de bois, moins étendue que celle des couvreurs, percée vers le haut de chaque côté. sur sa longueur, de deux trous dans lesquels ils font passer une corde qui sert d'anse, et retenue par un crochet de fer en S, qui la tient suspendue sous la main de l'ouvrier dans un des bâtons de l'échelle, dont il se sert pour poser les vitres en

place. S'il se trouve dans ladite forme de vitres une seconde, ou même une troisième traverse dormante, semblable à celle qui supporte la partie cintrée, le vitrier doit tenir, par rapport aux espaces qui se trouvent entre chacune des dites traverses dormantes, le même ordre, en allongeant ou raccourcissant les échiquiers sur leur hauteur seulement.

Le vitrier relève exactement le plan de la partie cintrée des amortissemens, observant la largeur de la pierre du fond de ses feuillures ou rainures, et tous les compartimens qui en règlent l'ordonnance qu'il trace sur le papier à ponce pour pied : il prend ensuite pour règle les échiquiers qui ont donné le calibre qu'il a suivi dans la partie carrée, en observant de mettre toujours dans le milieu la pièce principale de la façon de vitres qu'il y a suivie ; il les trace sur toute la hauteur et sur toute la largeur de la dite partie cintrée, comme si toute cette partie ne devait faire qu'un seul panneau, et laissant nus les contours de la pierre sur laquelle ses traits ont passé, il se contente de dessiner la façon de vitres dans les vides qui doivent être remplis de vitres, dont la pierre est censée occuper la place dans toute son ordonnance. Il répète

ensuite la même opération en grand pour y couper toutes les pièces et les joindre avec le plomb lorsqu'elles sont coupées. Les panneaux de vitres neuves en plomb se paient au vitrier au pied superficiel de cent quarante-quatre pouces carrés.

Dans les maisons particulières, lorsqu'on les loue à un locataire, il est d'usage de lui donner les vitres nettes par la main du vitrier ; si ce sont des panneaux, on doit les lui donner sans pièces cassées ni fêlées ; et il est d'usage de les lui rendre en même état, à moins que le propriétaire ne jugeât à propos d'en excepter les pièces fêlées : alors il en constate le nombre avec le locataire, qui les lui rend en même nombre. Le renouvellement des panneaux neufs est toujours à la charge du propriétaire, quand il est hors d'état de prouver que c'est par violence que le plomb en a été altéré. Les pièces fêlées, ainsi que les panneaux qui se sont tassés par le mauvais état des châssis, et sont devenus trop courts ou trop étroits ; les pièces du bord qu'il faut réformer, pour en fournir de plus longues, sont à la charge du propriétaire. Quand le locataire veut nettoyer les vitres en panneaux, ou pour entretenir la clarté et la propreté dans sa maison, ou pour les

rendre nettes et en bon état en la quit-
tant, on nomme cette réparation *raccou-*
trage.

Quand il s'agit de rendre les panneaux
de vitres en état comme réparation loca-
tive, le locataire est tenu des pièces de
verre cassées, des verges de fer qui retien-
nent les panneaux de verre en plomb;
lorsqu'elles manquent ou qu'elles sont cas-
sées, à moins qu'on ne reconnût que des
pailles, qui étaient dans les verges de fer,
eussent contribué à les faire casser, car
alors elles seraient au compte du proprié-
taire. Il est d'usage de donner les vitres
d'une église à l'entretien. Pour ce, il est
convenable de constater de part et d'autre
l'état des vitres, et, d'après cet état, fixer
au vitrier, par un bail de six ou neuf an-
nées, la quantité de panneaux qu'il sera
tenu de lever dans l'église pour les net-
toyer, et celle qu'il conviendra d'en re-
mettre en plomb neuf, l'ordre qu'il doit
tenir dans cette réparation annuelle, au
moyen duquel le fabricant sera sûr de la
quantité d'ouvrage que le vitrier aura faite;
comme le vitrier de la juste valeur de son
paiement; mais, ce qui vaut encore mieux,
c'est de payer au vitrier les réparations à
l'estimation.

L'art du vitrier ne s'exerce plus guère aujourd'hui que dans l'emploi qui se fait du verre en grands carreaux coupés, ou dans des plats qui sortent des verreries de Normandie en paniers, ou dans des tables de verre qui viennent de l'Alsace, de la Franche-Comté, etc. La manière la plus ancienne d'employer le verre, et qui n'est plus en usage, consistait à entourer les grands carreaux de plomb neuf, en les contre-collant par derrière avec des bandes de papier étroites. Les procédés les plus usités aujourd'hui sont, 1°. de coller les carreaux attachés en feuillure avec pointes, ou par dessous seulement, ou par dehors, ou par dedans, ce qu'on appelle *contre-coller*; 2°. à les recouvrir de bandes de mastic.

Comme en coupant les carreaux de verre d'une croisée quelconque sur le carton où l'on en a tracé la mesure, parce que plus souple que la table, il se prête plus aisément aux sinuosités de la surface du verre, l'inégalité des mesures des carreaux dans une même croisée exige du vitrier de laisser à chaque carreau une bonne ligne d'équerre à recouper, en les plaçant en feuillure. Il doit disposer ses carreaux de manière que les plus défectueux soient

hors de vue. L'ouvrier qui a levé les carreaux de rang les replace, lorsqu'ils sont nets, dans le même ordre dans la feuillure, où il les attache avec quatre clous d'épingles, dits sans tête. Le papier dont les vitriers se servent le plus ordinairement pour coller les carreaux, est du carré moyen centier, beau, dit *bon trié*, de quinze pouces trois quarts de haut sur vingt pouces de large, ou du papier bulle de Thiers en Auvergne, dit *à la main*, haut de douze pouces et large de vingt.

Le papier se coupe sur deux sens, ou sur la hauteur, pour former ce que les vitriers appellent des bandes de hauteur, qu'ils emploient aussi sur la largeur des feuillures, lorsqu'elle excède dix pouces, ou sur toute la largeur, pour en faire ce qu'ils appellent des *bandes d'équerre*. Ces bandes sont ordinairement de onze à douze lignes de face. Le papier à contre-coller se coupe aussi par bandes, mais plus étroites, car elles ne doivent pas porter plus de quatre à cinq lignes de face. On les coupe ordinairement de mesure juste, pour entourer le carreau à quatre reprises, c'est pourquoi l'on n'en coupe que pour le besoin. Pour coller, il est bon que la colle soit prête un jour avant que d'être employée :

trop chaude , elle formerait trop d'épaisseur sur le papier , et serait en outre plus long-temps à sécher. Lorsque la colle est un peu trop épaisse , on peut la détremper avec un peu d'eau froide ou chaude , en mêlant bien le tout , jusqu'à ce qu'il soit réduit en une consistance égale , de façon qu'il ne perce pas trop le papier.

Les vitriers , pour étendre la colle sur le papier , se servent d'une planche en bois de deux pieds de long au moins , et de douze à quinze pouces de large. Ils se servent aussi d'une brosse appelée pinceau à la colle ; son manche est de neuf à dix pouces de longueur , le volume par le bas d'environ six pouces de circonférence. C'est avec le bout de ce pinceau qu'ils prennent la colle dans un petit seau , auquel ils ajustent un gros fil de fer pour le transporter d'un lieu à un autre.

Les bandes de papier étant collées sur la planche , le vitrier les enlève l'une après l'autre , en les prenant par l'extrémité qui est à sa gauche ; il en laisse couler la plus grande partie dans le creux de la main gauche , et commençant par le bas du châssis qu'il a disposé à cet effet sur la table , tenant de la main droite l'autre extrémité de la bande ; après l'avoir appli-

quée sur l'angle de la feuilure, il la conduit en droite ligne au long du carreau avec le bout des doigts, de manière que le bord de la bande appliquée ne paraisse pas excéder par dedans le bord de la feuilure. Ensuite, rompant la bande vis-à-vis ce qui lui en reste dans la main gauche, il s'en sert pour continuer la largeur du carreau qui est sur la même ligne, ou pour la première hauteur si elle se trouve assez longue pour en faire l'équerre. Il continue ainsi de bandé en bande, de manière que le haut recouvre le bas, ce qu'on appelle coller en tuile. Il doit observer encore de bien appliquer la bande dans les angles des feuillures, autour des pointes, pour l'empêcher de se lever.

L'usage est d'accorder une plus-value au vitrier : 1°. pour le carreau de verre dont la superficie excède un pied en carré; 2°. de toiser un carreau circulaire, comme carré dans sa superficie, en multipliant sa plus grande hauteur par sa plus grande largeur; 3°. dans les impostes en éventail, qui dominent sur des croisées neuves, ils prennent le dans-œuvre de tout l'imposte, c'est-à-dire, son diamètre et son demi-diamètre, et multiplient l'un par l'autre, et le produit est le nombre de pouces

carrés que doit être comptée l'imposte , sans rien rabattre , ni pour l'étendue du vide circulaire , ni pour les petits bois , à cause des pertes , déchet , casse et sujétion de la coupe du verre.

Le mastic se fait avec le blanc d'Espagne écrasé et passé au tamis de crin ordinaire. On le délaie avec l'huile de lin, après avoir mêlé un peu de blanc de céruse dans les proportions de deux onces par livre d'huile. On pétrit le tout ensemble, en l'agitant et le battant jusqu'à ce qu'il ait acquis la consistance de la pâte à faire le pain. Pour tenir le mastic moins ferme, et empêcher qu'il ne durcisse sitôt, on emploie l'huile d'œillette ou semence de pavot, comme plus onctueuse.

Pour mastiquer les croisées, il faut que les châssis soient peints jusqu'au fond des feuillures, au moins en première couche, ou encore qu'on les ait frottés avec de l'huile, afin que le mastic y soit plus adhérent, et qu'il soit moins sujet à s'écarter. Il est d'usage, et avantageux même pour le mastic, de ne passer la seconde couche en huile sur le châssis du côté des feuillures, qu'après que les carreaux en ont été mastiqués, cette couche formant sur le mastic une croûte qui le conserve. Le pied de

verre mastiqué se paie ordinairement deux sous par pied plus cher que le verre collé , à cause de l'emploi du temps et de la plus forte dépense que le mastic emporte , et encore parce que le verre , pour être mastiqué , demande plus de choix. Les carreaux de verre , trop gauches ou bombés , tels surtout que ceux qui approchent le plus de ce nœud qui se trouve au milieu d'un plat de verre , que l'on nomme la *boudine* , et qui s'élèvent au-dessus de la feuilure , ne sont pas propres à être mastiqués.

Le lavage des vitres , soit collées ou mastiquées , est mis au rang des réparations locatives. Le propriétaire doit les vitres nettes au locataire qui entre dans sa maison , et le principal locataire doit les donner telles au sous-locataire qui vient y occuper une chambre ou un appartement. Il est donc juste que l'un et l'autre les rendent telles en sortant. Le principal locataire est tenu de rendre toutes les vitres saines et entières , sans boudines ni plombs qui joignent celles qui sont fêlées , lorsqu'il s'agit de grands carreaux ; à moins qu'on n'eût constaté par un état signé double par les parties , que les vitres n'ont pas été données nettes par la main du vitrier , ou

qu'il y avait un tel nombre de carreaux fêlés, joints avec des plombs en écharpe. Sans cette précaution, il est présumé que le principal locataire les a reçus sains et entiers, et en bon état de toutes réparations, il est dans le cas obligé de les rendre tels.

Quant aux croisées des escaliers, si c'est un principal locataire qui tient la totalité de la maison à bail, l'entretien de l'escalier devient sujet aux réparations locatives, lorsque les vitres en sont sales, ou qu'il y en a de cassées, ou hors de places. S'il n'y a point de principal locataire, ou que ce soient différens locataires qui tiennent les lieux du propriétaire même, les réparations des vitres de l'escalier sont à la charge du propriétaire, à moins qu'il n'ait eu soin, dans ses baux particuliers, de charger chacun de ses locataires des vitres de l'étage de l'escalier qui a rapport à son appartement. Clause également réciproque entre le principal locataire et le sous-locataire. La réparation des vitres collées en papier consiste à lever l'ancien papier en les lavant; après les avoir levées de rang hors des châssis, les replacer lorsqu'elles sont nettes dans le même ordre, à les attacher en

feuillures avec pointes, et à les recoller en papier neuf. Le nettoyage des carreaux consiste à les nettoyer avec le blanc d'Espagne détrempé avec l'eau. Enfin la réparation locative consiste à remplacer les carreaux cassés, à les remastiquer, et à fournir du mastic neuf où il s'en est levé ou écaillé.

Pour faire le verre en plat, on emploie, sur 70 parties de sable, 60 parties de soude de varec, 27 parties de cendre, et un 40^e. de partie d'azur, ce dernier est employé pour détruire la partie colorante : si au lieu de cendre on se sert d'alcali pur, il ne faut qu'une partie de celui-ci sur 2 parties de sable. La fritte consiste à jeter dans un four cette composition de substances, qui, exposées à la flamme, se calcinent et s'amalgament. Lorsque la matière est rouge, on l'enferme dans des pots ou creusets de fonte, que l'on met de suite dans un autre four pour en obtenir la fusion. La fusion étant complète et débarrassée de tout le suin, on écrème les creusets pour en ôter les ordures, puis on fait affiner le verre, c'est-à-dire, qu'on le chauffe à un degré tel, qu'il n'y ait plus de bulle sur le bain, ensuite on retire le feu et on ferme le four ; on attend,

que la matière, en refroidissant, ait acquis une consistance malléable pour pouvoir être fabriquée ; puis on cueille le verre du dedans des creusets, on le roule et on le reporte plusieurs fois au four, pour former ce que l'on appelle la bosse avec paraison ; celle-ci étant parée, on la souffle. Par cette action, on l'étend jusqu'à ce qu'on ait donné à cette masse vitreuse la forme d'un plat d'environ deux pieds de diamètre.

La recuisson consiste à amener le verre à un parfait refroidissement ; à cette fin on en dépose les plats dans des vases de terre cuite chauffés au même degré où se trouve la matière en sortant de la fabrication ; puis on place ces vases dans des fours portés au même point de chaleur, mais qu'il faut laisser évaporer d'une manière imperceptible ; sans ces précautions, le passage du chaud au froid nuirait à la conservation du verre. Le verre en feuille ou verre d'Alsace se nomme aussi verre en manchon, parce qu'on lui donne cette forme dans sa fabrication. Ce verre exige la même préparation des substances et la même fusion que le dernier ; mais il diffère par les fondans et leur dose, ainsi que par les procédés de fabrication. La blancheur

du verre d'Alsace dépend autant de la blancheur du sable que d'une forte calcination qu'on lui fait subir à la fritte. On emploie les fondans et les doses dans les quantités suivantes :

Sur 50 parties de sable, 28 parties de soude d'Alicante, 20 parties de cendre, 6 parties de salin ou potasse, et un 80^e. de partie de cobalt, et quelquefois autant d'arsenic. La fusion de ces substances étant faite, on cueille le verre, on fait la paraison de la bosse, et on la souffle de même que pour le verre précédent, mais au lieu que ce soit dans un état libre, l'opération se fait dans un moule qui lui donne la forme d'un cylindre; chaque manchon soufflé est déposé sur un chevalet, pour y refroidir par le moyen de l'air libre. La forme cylindrique l'empêche de casser en refroidissant. Le manchon étant refroidi, il faut le fendre et l'aplatir, on le déployer pour lui donner la forme qu'il doit avoir. Cette opération se fait avec un fer tranchant et rouge, que l'on passe dans la hauteur du manchon pour le faire éclater; lorsque le feu n'a pas opéré cette désunion, il suffit pour l'obtenir d'en mouiller le passage. Afin de parvenir à l'aplatissement de ces manchons, on les transporte succes-

sivement dans deux fours contigus et chauffés à un degré différent ; on les fait d'abord lentement passer dans le premier, afin de ne les exposer qu'à une chaleur modérée ; par une ouverture ménagée à celui-ci, on les introduit dans le second, dont le degré calorique doit être tel, que la matière puisse devenir assez molle pour pouvoir s'étendre ; alors le manchon se déroule et s'aplatit sur une forme placée au milieu du foyer.

Le verre de Bohème est en tout semblable au précédent. On le souffle de même en manchon ; la potasse la mieux calcinée, et le sable le plus blanc, forment la base de la composition de ce verre. Voici quelle est sa composition la plus usitée : 200 parties de sable, 120 parties de potasse, 14 parties de chaux, et un 5^e. de partie de manganèse. Le plus beau verre est celui qui vient de Saint-Quirin. Le verre de couleur se compose de substances primitives employées dans la fabrication du verre de Bohème ; pour le colorer, on y ajoute diverses chaux métalliques ; ces chaux sont le cobalt calciné et pulvérisé pour le verre bleu, le plomb pour le verre jaune, l'antimoine pour la couleur hyacinthe, et la manganèse pour la couleur pourpre. Le

verre gras est opaque, laiteux dans ses parties, ou bien rempli de nuances vaporeuses ou de flocons blancs, enfin un verre qui, étant privé en tout ou en partie de sa transparence, cesse d'être parfait. Le verre de Bohème est seul sujet à devenir gras.

Le verre plat se vend au panier, et ce panier est composé de vingt-quatre plats. Le verre d'Alsace se vend à la feuille, ces feuilles changent de prix suivant leurs dimensions. Le verre blanc se vend au paquet, la dimension des feuilles détermine le nombre de celles dont chaque paquet doit être composé.

TARIF

*Des prix du verre d'Alsace mesuré au
pied de roi.*

Le paquet étant de 9 fr. 45 c.

PREMIÈRE CLASSE.

Dimensions des feuilles en pouces.		Nombre de feuilles pour un paquet.	Prix de chaque feuille.		Prix du pied carré.	
po.	po.		fr.	c.	fr.	c.
10	sur 10	30 feuilles.	0	31	0	45
14	10	28 <i>id.</i>	0	34	0	45
12	10	26 <i>id.</i>	0	36	0	43
12	11	23 <i>id.</i>	0	41	0	45
13	11	21 <i>id.</i>	0	45	0	45
14	11	19 <i>id.</i>	0	50	0	47
16	10	18 <i>id.</i>	0	52	0	47
18	9	17 <i>id.</i>	0	56	0	50
18	10	16 <i>id.</i>	0	59	0	47
18	11	31 f. p. 2 paq.	0	61	0	44
20	10	15 feuilles.	0	63	0	45
20	11	29 f. p. 2 paq.	0	65	0	43
24	12	27 <i>id.</i>	0	70	0	44
21	12	12 feuilles.	0	79	0	45
30	14	21 f. p. 2 paq.	0	90	0	46
19	16	9 feuilles.	1	5	0	50
20	16	17 f. p. 2 paq.	1	11	0	50

DEUXIÈME CLASSE.

Dimension des feuilles en pouces.		Nombre de feuilles pour un paquet.	Prix de chaque feuille.		Prix du pied carré.	
po.	po.		fr.	c.	fr.	c.
21	sur 16	8 feuilles.	1	18	0	51
21	17	7 <i>id.</i>	1	35	0	54
20	19	13 f. p. 2 paq.	1	45	0	55
22	18	17 f. p. 3 paq.	1	67	0	61
22	19	5 feuilles.	1	89	0	65
24	18	9 f. p. 2 paq.	2	10	0	70
24	19	21 f. p. 5 paq.	2	25	0	71
24	20	19 f. p. 5 paq.	2	49	0	75

TROISIÈME CLASSE.

25	sur 20	7 f. p. 2 paq.	2	70	0	78
24	22	13 f. p. 4 paq.	2	91	0	79
26	21	3 feuilles.	3	15	0	83
28	20	11 f. p. 4 paq.	3	44	0	88

QUATRIÈME CLASSE.

27	sur 22	5 f. p. 2 paq.	3	78	0	92
28	50	9 f. p. 4 paq.	4	20	0	98
29	22	2 feuilles.	4	73	1	7
30	22	7 f. p. 4 paq.	5	40	1	18
32	21	3 f. p. 2 paq.	6	30	1	35
32	22	5 f. p. 4 paq.	7	56	1	55

Tarif du verre de Bohème.

Le paquet étant de 21 fr. 50 c.

PREMIÈRE CLASSE.

Dimension des feuilles en pouces.		Nombre de feuilles pour un paquet.	Prix de chaque feuille.		Prix du pied carré.	
po.	po.		fr.	c.	fr.	c.
14	sur 10	16 feuilles.	1	35	1	39
14	11	15 <i>id.</i>	1	43	1	34
15	11	14 <i>id.</i>	1	54	1	34
15	12	13 <i>id.</i>	1	65	1	32
16	12	12 <i>id.</i>	1	79	1	31
16	13	11 <i>id.</i>	1	95	1	35
17	13	10 <i>id.</i>	2	15	1	40
17	14	19 f. p. 2 paq.	2	26	1	37
18	14	9 feuilles.	2	39	1	37
18	15	17 f. p. 2 paq.	2	53	1	35
19	15	8 f. p. 2 paq.	2	69	1	32
19	16	<i>id.</i>	<i>id.</i>		<i>id.</i>	
20	16	15 f. p. 2 paq.	2	87	1	25
20	17	<i>id.</i>	<i>id.</i>		<i>id.</i>	
21	17	7 feuilles.	3	7	1	24
21	18	13 f. p. 2 paq.	3	31	1	26
22	18	6 feuilles.	3	58	1	30

Dimension des feuilles en pouces.		Nombre de feuilles pour un paquet.	Prix de chaque feuille.		Prix du pied carré.	
po.	po.		fr.	c.	fr.	c.
22	sur 19	11 f. p. 2 paq.	3	91	1	35
23	19	5 <i>id.</i>	4	30	1	42
23	20	9 f. p. 2 paq.	4	78	1	46
24	20	<i>id.</i>	<i>id.</i>		<i>id.</i>	
24	21	4 feuilles.	5	37	1	53

DEUXIÈME CLASSE.

25	sur 21	23 f. p. 6 paq.	5	61	1	54
26	21	7 f. p. 2 paq.	6	14	1	62
26	22	13 f. p. 4 paq.	6	62	1	67
27	22	3 <i>id.</i>	7	17	1	74
27	23	27 f. p. 10 paq.	7	96	1	85
28	23	5 f. p. 2 paq.	8	60	1	92

TROISIÈME CLASSE.

29	sur 23	9 f. p. 4 paq.	9	56	2	6
29	24	2 feuilles.	10	75	2	22
30	24	11 f. p. 6 paq.	11	73	2	35
30	25	13 f. p. 8 paq.	13	23	2	54
31	25	13 f. p. 9 paq.	14	88	2	76
31	26	31 f. p. 24 paq.	16	65	2	98
32	26	8 f. p. 7 paq.	18	81	3	26
31	27	1 <i>id.</i>	21	50	3	58
33	27	6 f. p. 7 paq.	25	8	4	5

QUATRIÈME CLASSE.

Dimension des feuilles en pouces.		Nombre de feuilles pour un paquet.	Prix de chaque feuille.		Prix du pied carré.	
po.	po.		fr.	c.	fr.	c.
34	sur 27	3 f. p. 4 paq.	28	66	4	49
34	28	2 f. p. 3 paq.	32	25	4	88

CINQUIÈME CLASSE.

35	sur 28	3 f. p. 5 paq.	35	83	5	27
35	29	6 f. p. 11 paq.	39	42	5	60
36	29	1 f. p. 2 paq.	43		5	93
36	30	4 f. p. 9 paq.	48	37	6	45
36	31	2 f. p. 5 paq.	53	75	6	94
36	32	1 f. p. 3 paq.	64	50	8	6

Prix du paquet.

	fr.	c.
Le verre d'Alsace, d'après le prix du commerce, revient, pour chaque feuille, à	9	45
Le verre de Bohême, 1 ^{re} . qua- lité, se vend.	21	50
<i>Id.</i> 2 ^e . qualité.	19	
Le verre bleu et violet, <i>id.</i> .	43	
<i>Id.</i> jaune.	38	

La livre de mastic, compris
frais et bénéfice, vaut. 25

Une livre de mastic remplit 30
pieds de feuillures pour calfeu-
tremment au pourtour des verres.

Ainsi la livre de mastic, com-
pris le temps employé, revient à. 75

La journée des compagnons
vitriers est de. . . . 2 fr. 50 c. à 3

Les menus frais du maître vitrier consis-
tent dans la location d'une boutique, la
patente.

La fourniture des pointes pour fixer les
carreaux, comme aussi les outils propres
à la coupe des verres, ces faux frais ne
s'élèvent guère qu'au tiers de la main-
d'œuvre.

Le pied sup.
fr. c.

Le pied superficiel de verre
d'Alsace, première classe, com-
prenant les feuilles depuis 20°
jusqu'à 36°, mesurées à l'équerre,
vaut, compris bénéfices. 0 66

Le pied *id.* d'Alsace, deuxième

Le pied sup.
fr. c.

classe, comprenant les feuilles depuis 37° jusqu'à celles de 44° mesurées à l'équerre, vaut *id.* 0 84

Id., id., 3^e. classe, feuilles depuis 45° jusqu'à celles de 48°, mesurées à l'équerre. 1 06

Id., id., 4^e. classe, feuilles depuis 49° jusqu'à celles de 54°, mesurées à l'équerre, vaut. . . 1 49

Le paquet vaut. 13 21

Le pied superficiel de verre de Bohème, 1^{re}. classe, comprenant les feuilles depuis 24° jusqu'à celles de 45°, mesurées à l'équerre, vaut. 1 70

Id., id., 2^e. classe, comprenant les feuilles depuis 46° jusqu'à celles de 51°, mesurées à l'équerre, vaut. 2 11

Id., id., 3^e. classe, comprenant les feuilles depuis 52° jusqu'à celles de 60°, mesurées à l'équerre, vaut. 3 48

Id., id., 4^e. classe, comprenant
Vitrerie. 5

Le pied sup.
fr. c.

nant les feuilles depuis 61° jusqu'à celles de 62°, vaut. 5 65

Id., 5^e. classe, comprenant les feuilles depuis 63° jusqu'à celles de 68°, vaut. 7 66

Détail pour un paquet de verre de Bohème, 1^{re}. qualité, compris bénéfices 26 78

Id., pour un paquet, 2^e. qualité. 23 79

Pour la pose de petits carreaux vieux, seulement compris dans la 1^{re}. classe, vaut la pièce. 0 11

Grandes pièces des 2^e. et 3^e. classes, pour pose, vaut. 0 21

Les petits verres compris dans la 1^{re}. classe, démastiqués, retailés et reposés, vaut, compris bénéfices. 0 21

Grandes pièces des 2^e. et 3^e. classes. 0 41

Les petits carreaux, salis de peinture, nettoyés sur place, val. 0 5

Grande pièce de verre nettoyée *id.* 0 13

Le nettoyage des verres qui n'ont été salis que par l'eau et la poussière, ne vaut que la moitié des prix ci-dessus.

Les pièces de verre d'Alsace et de Bohême seront mesurées sur leur hauteur et leur largeur, prises du fond des feuellures qui les réunissent, et réduites au paquet d'après les tarifs mentionnés ci-dessus. On pourra, si l'on veut, réduire ces verres à une unité superficielle. On formera quatre classes pour le verre d'Alsace. Dans la première on comprendra les verres depuis 20 jusqu'à 36 pouces, mesure linéaire, produite par deux des quatre côtés de ces feuilles; dans la seconde, celles depuis 37 jusqu'à 44 pouces; dans la troisième, celles depuis 45 jusqu'à 48 pouces; et dans la quatrième, celles de 49 à 54.

Pour le verre de Bohême on établira cinq classes différentes. Dans la première seront comprises toutes les feuilles depuis 24 jusqu'à 45 pouces; dans la seconde, depuis 46 jusqu'à 51 pouces; dans la quatrième, les feuilles de 61 et 62 pouces; et enfin la cinquième comprendra jusqu'à 68 pouces. Les fractions de quart et de demi-pouce, sur la hauteur ou la largeur des pièces, ne seront pas comptées dans la surface; mais les trois quarts de pouce seront

comptés pour le ponce entier. Les verres qui ne seront que pour pose, ceux pour dépose et repose, et enfin ceux pour nettoyage seulement, seront comptés à la pièce, en observant d'en faire deux classes, petits et grands carreaux. On distinguera aussi pour les nettoyages ceux qui ne seront salis que par la poussière, de ceux qui le seraient par les peintures faites sur les bois. Les réparations et fournitures de mastics faites sur les vieux verres seront comptées séparément. Le mastic et le temps employé auront un timbre distinctif.

FIN DE LA VERRETERIE.

PAPIERS .

DE TENTURE.

Notions générales.

L'ART de peindre et d'imprimer le papier ne date pas d'une époque très-reculée ; mais depuis environ quarante ans cet art a fait des progrès étonnans. Le papier de tenture est de deux espèces, le carré et le grand-raisin. Dans le commerce le papier de tenture se compte à la rame ; cette rame est composée de vingt rouleaux , contenant chacun vingt-quatre feuilles. Le papier reçoit diverses préparations : la première consiste à le rogner des deux bouts seulement : la seconde est l'assemblage du papier ; ce travail se fait ordinairement par des femmes, et avec une telle promptitude, qu'elles assemblent cent quarante rouleaux dans un jour.

L'opération préparatoire , avant d'imprimer les papiers , consiste à leur donner

une ou plusieurs couches de fond, d'une seule couleur; cette opération ne demande que trois à quatre minutes par chaque rouleau. L'ouvrier, après en avoir développé un, prend de chaque main une brosse ronde de six pouces de diamètre, en trempe une dans un baquet rempli de couleur, et l'étend sur le papier; de l'autre brosse, qui est sèche, il unit le fond en ramassant la couleur superflue, et tout cela se fait par un mouvement de rotation. L'ouvrier est aidé par deux enfans, qui tiennent les extrémités du rouleau : l'un, à mesure que les deux grosses brosses passent, finit d'égaliser avec une brosse carrée, et l'autre enlève le papier, et l'expose sur une tringle qui sert de séchoir, pendant que le premier s'occupe à développer un autre rouleau. Le papier étant sec, on le lisse, soit pour lui faire recevoir une seconde couche de fond, soit pour l'imprimer.

Un ouvrier donne par jour une couche de fond à cent cinquante rouleaux de carré. On en donne rarement plus d'une, à moins que ce ne soit pour les fonds unis, alors on en met trois, savoir : un encollage de colle pure et deux couches de teinte. L'impression des dessins, sur le fond, se fait par le moyen d'une planche en bois,

sur laquelle les sujets sont gravés en relief. Avant l'impression, la couleur est déposée sur un drap attaché à un tamis. Cela fait, on développe le rouleau sur une table de six à huit pieds de long, et de deux à trois de large, garnie d'une couverture de laine; puis l'ouvrier enduit la planche, la présente sur le papier, et se sert d'un maillet de bois garni de plomb, pour frapper dessus. Il répète la même opération jusqu'au bout du papier.

Pour imprimer de grandes parties mates, au lieu de maillet, on se sert assez souvent d'une presse, afin d'empêcher la planche de se déranger, et pour que la couleur soit plus également distribuée. Pour les bordures veloutées on agit de la manière suivante : on imprime, d'abord avec une planche, tous les ornemens colorés qui doivent rester visibles, et avec une autre, ceux qu'il faut velouter; on enduit cette dernière d'un mordant composé d'huile grasse et de résine, et aussitôt qu'elle a été posée sur le papier, on présente le rouleau au-dessus d'un coffre, dont le fond est une peau tendue, où on a placé de la laine hachée; alors l'ouvrier frappe sous cette peau avec deux baguettes, et fait sauter sur le papier la partie la plus

volatile de la laine que le mordant y fait fixer. Pour le reflet des ornemens, on se sert, lorsque le mordant est sec, d'une nouvelle planche enduite de la couleur convenable. Le papier velouté exige la même opération; mais, après l'avoir couvert de deux couches de fond bien collées, on lui en donne une troisième par le mordant, que l'on étend avec une brosse rude, ensuite on le saupoudre de laine.

Les papiers qui doivent imiter les étoffes, et dont la couleur naturelle sert de fond, sont, avant leur impression, lissés des deux côtés avec un soin tout particulier. Les couleurs primitives qui s'emploient dans l'impression des papiers de tenture sont le blanc de Bougival; dans les rouges, l'ocre rouge et la mine orange sont les deux couleurs dont on fait le plus d'usage. On emploie aussi beaucoup de laques, composées d'amidon et d'alun, que l'on teint en rose par l'eau de solution, servant à faire le carmin, d'autres en violet par le bois de Campêche, et en rouge par le bois du Brésil. Pour les jaunes, on emploie l'ocre ordinaire, l'ocre de rut, le jaune minéral, le stil-de-grain teint par la graine d'Avignon. Pour les verts, on emploie le vert-de-gris, la cendre verte ou vert anglais. Pour les

bleus, on se sert du bleu liquide, du bleu de Prusse, de la cendre bleue. Pour les bruns, on n'emploie généralement que de la terre d'ombre calcinée. Le noir d'ivoire brûlé est le plus communément employé, on se sert aussi du noir de vigne. Avant de mélanger les couleurs pour en former des tons secondaires, on fait infuser les unes, et on broie les autres à l'eau. Le blanc de Bougival ne se broie pas, mais se fait infuser; le plus fin de la substance est employé dans l'impression, et la partie grossière, qui est précipitée au fond du vase, sert à la peinture des fonds. Les ocres rouge et jaune s'emploient quelquefois sans être broyées; mais toutes les autres couleurs le sont en grande partie, au moyen d'un moulin à bras, et celles dont on ne fait usage qu'en petites parties, le sont à la molette.

Après la trituration des couleurs, on les dépose dans des baquets, et on les couvre d'eau, afin de mieux conserver leur éclat. Quand on veut composer des tons secondaires, on retire des baquets la quantité nécessaire de chaque espèce de couleur; on les détrempe après leur amalgame avec de la colle faible et froide, et on observe de tenir la couleur destinée à l'impression

plus forte de colle, et plus compacte que celle destinée à faire les fonds. Au lieu de colle, on fait quelquefois usage de gomme arabique.

On emploie cette gomme surtout pour les rouges fins. Les couleurs pour les fonds, comme pour l'impression, sont employées à froid. Les colles en usage pour les papiers de tenture sont, pour les fonds, la colle de brochette ou celle de peau de lapin ; pour l'impression, la colle de rognures de peau tannée ou bien la colle de Flandre. Pour obtenir une colle convenable à ces divers usages, on ne fait subir qu'une courte cuisson à ces matières, et la gélatine qu'on en retire se trouve à peu près au degré de la colle qu'on emploie à froid dans la peinture du bâtiment, avant de vernir les sujets. Après cela on remplit la chaudière d'eau, on la remet sur le feu une seconde et troisième fois, et on en retire à peu près la même quantité de colle.

La laine avec laquelle on fait le velouté des fonds ou des bordures, est teinte en branche, et hachée aussi fine que possible, puis on la passe au moulin qui la réduit en poudre et la blute assez ordinairement ; ensuite on la met dans les coffres propres au veloutage.

Les papiers que l'on emploie , tant pour le dessous des tentures que pour les tentures elles-mêmes , sont plus ou moins gris et plus ou moins forts ; ces papiers se tirent ue grande partie des fabriques de Rouen. Le prix du carré gris , qui sert de dessous aux tentures , étant de 7 à 8 francs la rame , porte la main à 38 ou 40 centimes : chaque main est composée de vingt-cinq feuilles , et chaque feuille , avant d'être rognée , porte vingt pouces sur quinze pouces ; la main , après avoir été rognée et déduction faite des parties recouvertes lors du collage , couvre trente-huit pieds superficiels. Le même échantillon , mais destiné à recevoir de petits dessins , est de deux qualités ; la dernière est de 9 francs , et la première se vend 11 francs la rame.

Le grand-raisin , que l'on emploie à la tenture et quelquefois à des dessins , est de plusieurs qualités ; la dernière se vend 12 francs , et la première 16 francs ; mais la qualité la plus courante est de 14 francs la rame , ce qui porte la main de vingt-cinq feuilles à 70 centimes.

Le grand-raisin bulle se vend de 16 à 18 francs la rame , et , comme étant le plus beau et le plus fort de ceux qui servent aux tentures , il est le plus souvent destiné

aux fonds unis. On emploie pour les papiers imitant les étoffes, une qualité de grand-raisin qu'on nomme vélin; il vaut 24 à 28 francs la rame. On le choisit assez blanc pour que son fond naturel devienne celui de la tenture.

On se sert du papier bleu pâte pour le dedans des armoires et pour les tablettes; il en est de deux sortes, papier couronne et papier carré; le premier est celui qu'on emploie ordinairement. Le prix de la rame de couronne est de 8 francs, celui du carré est de 12 francs. La toile que l'on emploie pour préserver le papier de toute humidité se tire des départemens de la Seine-Inférieure, de l'Oise et de la Somme; ces toiles sont de trois largeurs et de qualités différentes. La plus étroite et la plus commune de ces toiles porte vingt-six pouces. La seconde, appelée toile fine, est d'un usage presque général, elle porte trente pouces de largeur. La troisième sorte se nomme toile forte, ou toile à plafond, elle porte trente-six pouces de largeur. Toutes les toiles se vendent à la pièce; chaque pièce contient cinquante-six à soixante aunes.

Le prix de la pièce, la plus étroite, est de 18 francs. La seconde en vaut 24, et la

Troisième espèce se vend 36 francs ; l'aune de la première sorte revient à 32 centimes, et couvre huit pieds superficiels. Celle de la seconde revient à 43 centimes, et couvre 9 pieds superficiels. Celle de la troisième revient à 64 centimes, et couvre douze pieds superficiels. Il est très-difficile de donner un tarif de tous les papiers de tenture.

Les papiers de tenture se vendent au rouleau. Le rouleau est composé de vingt-quatre feuilles. Un rouleau, en papier carré, porte, tout ébarbé, vingt-sept pieds 6 pouces de longueur, ou sept aunes et demie, et dix-huit pouces de large ; étant posé il couvre quarante pieds superficiels. Le rouleau, en papier grand-raisin porte, tout ébarbé, trente-deux pieds de longueur et 20 pouces de largeur ; en place il couvre cinquante-quatre pieds superficiels. Le rouleau de carré, le plus commun et imprimé de petits dessins courans, se vend 75 centimes, et celui de la meilleure qualité, avec des dessins plus riches, de 1 fr. 20 c. à 1 fr. 50 c. Le rouleau de grand-raisin le plus commun, et imprimé de petits dessins courans, 1 fr. 60 c. ; en beau papier et dessins plus riches, depuis 2 f. 50 c. jusqu'à 5 fr. Le fond uni, sur papier raisin, se vend depuis 1 fr. 75 c. jusqu'à

Papiers de tenture.

6

3 fr. le rouleau, selon les couleurs, le nombre de couches et la qualité du papier. Le fond uni, en jaune minéral, se vend de 4 fr. à 4. 50 c. Ceux en cendre bleue ou verte valent 7 et 8 fr. le rouleau. Les bordures se vendent aussi au rouleau; elles s'impriment aussi sur papier carré ou sur papier raisin. On imprime sur ces rouleaux depuis deux jusqu'à huit bandes de bordures sur petit ou grand papier.

Le rouleau des plus communes bordures imprimées sur carré, se vend 1 fr. 80 c. ; il a ordinairement huit bandes; celui des bordures mieux faites, et imprimées sur grand-raisin, se vend 3 fr. ; un rouleau de huit bandes, sur carré, produit soixante aunes, et sur grand-raisin soixante-dix aunes. Les autres bordures éprouvent une telle variation, qu'il est difficile d'en établir le prix, à moins de les avoir sous les yeux.

Dans les grandes fabriques, les ouvrages, depuis l'assemblage des papiers jusqu'à l'impression, se font à la tâche; le prix en est fait à la rame composée de vingt rouleaux. On fait l'assemblage des papiers après les avoir ébarbés des deux bouts. Ce travail se paie 25 centimes par rame de petit papier, et 30 centimes pour le plus grand.

On assemble, avec l'aide d'un enfant,

jusqu'à cent quatre-vingts rouleaux par jour. Le prix de la journée, pour ce genre de travail, est de 1 fr. 50 c. Ceux qui sont les fonds avant l'impression, ont, pour chaque couche de fond, et par rame de carré, 50 c., et pour le grand-raisin, 65 c.; sur cette somme ils ont à payer 40 à 50 c. par jour à chacun des deux enfans qui les aident; un fonceur ainsi aidé fait, sur petit papier, jusqu'à deux cents rouleaux d'une seule couche. La rame de beau fond uni, sur grand-raisin, leur est payée, pour chaque couche, 1 fr.; ils occupent trois à quatre enfans.

La journée de ces ouvriers est de 2 fr. 50 c., et celle des enfans est de 50 c. L'impression des papiers est payée 50 c. par chaque planche et par rame de petit papier, 65 c. par rame de grand-raisin; les imprimeurs donnent à un enfant, qu'ils occupent au tamis, 40 c. pour une partie de sa journée, l'autre portion est payée par le fabricant; alors un dessin, composé de quatre couleurs, revient à 2 fr. la rame du petit papier. Lorsque ces ouvriers travaillent à la journée, ils sont payés 2 fr. et 2 fr. 25 c.; lorsqu'ils sont à leur tâche, ils font dans un jour jusqu'à deux rames ou quarante rouleaux d'impression, quand le dessin est composé de

quatre planches, et sur petit papier. L'impression des bordures, sur petit papier, est payée 75 c. par rame et par chaque planche, et 90 c. sur grand-raisin. Les imprimeurs en laine sont payés à raison de 3 fr., parce que la couche de mordant exige un fort homme.

Les ouvriers occupés à moudre la laine ou à broyer les couleurs sont payés 2 fr. par jour. Le contre-maître, chargé de faire la composition de tous les tons, de la distribution de l'ouvrage et de la surveillance, est payé 4 fr. par jour. Les fabricans font aussi des papiers qui imitent divers marbres.

TARIF

DES PAPIERS DE TENTURE.

	fr.	c.
Les papiers communs se vendent de 75 c. à	1	50
Les iris, les lampas, les écos-sais, les moirés, sans être satinés, de 1 f. 50 c. à	3	
Les mêmes, satinés, de 2 fr. à	4	
Les fonds unis ordinaires sur grand-raisin se vendent de 2 fr. 50 c. à	3	
Les mêmes fonds unis sur carré	1	50
(Les papiers dont l'impression se fait avec des couleurs fines ne se fabriquent pas sur carré.)		
Les papiers unis, vert d'eau, sur grand-raisin, de 6 fr. à	7	
Olive clair sur grand-raisin . .	4	
<i>Id.</i> sur carré	2	50
	6	

	fr.	c.
Bleu Haïti sur raisin	4	
<i>Id. id.</i> , sur carré	2	75
Le bleu de ciel sur raisin (il ne s'en fabrique pas sur carré) . . .	6	50
Jaune bouton d'or grand-rai- sin	5	
<i>Id. id.</i> , en carré	3	50
Jaune minéral grand-raisin . . .	4	
<i>Id. id.</i> , carré	2	75

Les papiers veloutés varient
suivant la couleur et la richesse
du dessin. Le prix moyen est
de 6 fr. à 12

Les tentures en drap ne peu-
vent s'estimer que sur place.

Il existe une telle variation dans
les bordures, qu'il est impossible
d'en établir les prix qu'en les
voyant posées.

Les bordures riches s'estiment
au pied linéaire.

Le papier gris, servant de des-
sous aux tentures, vaut tout
collé, la main

Le papier bleu pâte , pour les armoires et tablettes, vaut la main	1	
L'aune de toile, fournie et mise en place	1	
Le collage de papier ordinaire se paie le rouleau		50
Les fonds unis		75
Le rouleau de bordures communes , de quatre à huit bandes	1	20
Le pied linéaire de riche bordure , pour la pose , vaut		3
Le pied de plinthe , en marbre		3
L'aune de vieille toile détendue et retendue		25
La colle propre à la tenture se vend , le baquet , à raison de . .	2	50
Comme cette colle est très-claire , on y ajoute fort peu d'eau avant de l'employer. Cette colle revient à 3 c. la livre.		

Il en faut deux livres et demie pour un rouleau de petit papier,

fr. c.

et pour le grand et fort raisin ,
ainsi que pour le papier gris et
bleu , il en faut trois livres.

La livre du clou demi-livre al-
longée , vaut 1 20

Le terme moyen pour une aune de
toile employée est de (1 fr. 4 c.). Lorsque
l'on veut vernir les papiers de tenture , on
en colle le papier une et deux fois avec de
la colle figée ; lorsque le papier est ressuyé,
on met une couche ou deux de vernis de
Hollande.

Si l'on ne pose pas de toiles pour rece-
voir les tentures , mais que pour les fixer
plus sûrement l'on enduise les murs d'une
légère colle de pâte , ce travail se compte
en superficie.

FIN DES PAPIERS DE TENTURE.

MIROITERIE.

Notions générales.

Les glaces sont du ressort de l'architecte; il doit savoir les grandeurs des glaces qui doivent occuper les dessus des cheminées et les trumeaux, afin d'arranger ses dessins de menuiserie, et de les orner à proportion de la grandeur des glaces. Les miroitiers tirent leurs glaces de la manufacture de Paris, où elles sont dressées, polies et prêtes à mettre au tain. Les glaces arrivent brutes des verreries de Saint-Gobain ou de la Tour-la-Ville.

Les glaces ont pour base, comme les autres verres, le sable ou toute autre matière vitrifiable, dont on obtient la dissolution par l'action du feu et l'alcali. Le sable doit être le plus blanc possible, il doit être lavé à plusieurs reprises, afin d'en extraire les parties hétérogènes. Les doses se composent de trois cents parties de sable avec deux cents de salins, trente parties de

chaux vive et deux de manganèse, un quart de partie de cobalt ou azur des quatre feux, avec trois cents parties de cassons ou morceaux de glace ou débris de verrerie.

La fritte dusable et des matières pulvérisées se fait dans un four chauffé à un degré assez fort pour que la matière y rougisso, et que les substances volatiles qui s'y trouvent mêlées puissent s'évaporer. Aussitôt que les substances sont refroidies on les épiluche, et, pour en obtenir la fusion, on les met dans des creusets d'argile pétrie, que l'on porte dans un four chauffé par le bois; à mesure que la fritte diminue, on remplit ces creusets de nouvelles matières. Lorsqu'elle est terminée, on suspend le chauffage pour affiner le verre; dans cet état on transvide un des creusets dans six autres plus petits, qui, chacun, contiennent assez de matière pour une glace. On les porte ensuite au-dessus d'une table où le volume doit être coulé.

Cette table est de fonte, bien unie, et montée sur trois roues, afin qu'on puisse la mouvoir à volonté vers un fourneau de cuisson. Elle a dix pieds de long sur six de large et quatre pouces d'épaisseur. On l'échauffe à un fort degré avec de la braise

avant de verser la fusion, afin d'éviter le refroidissement de la matière. Lorsqu'elle est, versée on l'étend sur cette table au moyen d'un rouleau de fonte que l'on fait glisser à plusieurs reprises sur des tringles de fer placées à des distances mesurées sur la largeur que doit avoir la glace, et dont les saillies sont proportionnées à l'épaisseur qu'on veut lui donner. Le verre, ainsi aplati, et bien uni, est sur-le-champ visité; après en avoir coupé les défauts qui peuvent s'y trouver, on le glisse sur une plaque qui le conduit au four de recuisson, dont le pavé a été précédemment chauffé au même degré que le verre.

On met successivement dans le four sept autres glaces, et on en étouffe la chaleur en le fermant bien hermétiquement : il faut quinze jours à peu près pour son évaporation, parce qu'on n'y introduit l'air que par petits degrés. Chaque coulage exige quinze à dix-huit heures; il produit ordinairement dix-huit glaces de différentes dimensions. La parfaite recuisson est une opération des plus importantes pour la qualité des glaces. Après la recuisson, les glaces sont glissées sur une table couverte de sable fin et bien dressé; on les examine de nouveau, on en supprime les défauts s'il y a possi-

bilité, et on les équarrit; dans le cas contraire, elles sont brisées et mises aux cassons.

L'équarrissage consiste à mettre la glace d'équerre en en coupant la tête, ainsi que les deux bandes formées le long des tringles par l'aplatissement de la matière.

Les glaces arrivées à Paris sont soumises à plusieurs préparations. La première, que l'on appelle *adoucie*; avant de commencer l'opération, on fait un scellement bien égal, en plâtre très-clair, sur la table où l'on doit poser la glace, et on appuie fermement dessus lors de son glissement, afin qu'elle porte partout et qu'elle soit de niveau. Quand la glace est ainsi arrêtée, on y place du grès mouillé, puis, avec une autre glace plus petite qui est doublée d'une pierre très-mince, sur laquelle on a placé une molette, on promène le grès sur la glace, et par son frottement on en dégrossit la surface; ensuite, pour finir l'adouci et dresser la glace dans toutes ses parties, on substitue, au dessus dont on vient de parler, une glace aussi dégrossie, et on emploie un moellon de charge qui est semblable à la molette, mais d'une plus grande dimension. Ainsi, par l'action

du dessus sur la première, deux glaces se trouvent adoucies à la fois; un côté étant terminé, on recommence le même procédé pour l'autre.

L'opération du piqué est en tout semblable à l'adouci, excepté qu'au lieu de sable on emploie l'émeri. Pour le poli on se sert d'une potée, qui est le résultat de la distillation de l'acide vitriolique. Mise en solution dans de l'eau froide, que l'on brasse et que l'on passe à plusieurs tamis, elle est déposée dans une chaudière; pour lui donner du mordant, on y ajoute quelques parties de sel marin et de vitriol vert; la chaleur fait évaporer de la potée l'eau superflue, et la réduit en une espèce de pâte; ensuite on la forme en pelotes, dont on graisse un polissoir monté de deux poignées de bois, et garni par-dessous de lisières, que de temps en temps l'on humecte d'eau de mare. Dans cet état on fait passer le polissoir, en croisant, partie par partie, sur la surface du verre, jusqu'à ce que le poli en soit très-égal. On fait la même opération pour l'autre face. Ensuite on descelle la glace pour en nettoyer les surfaces; à cet effet on la glisse sur un tapis noir ou gros bleu. Exposée sous un jour modéré, qui tombe obliquement, on examine avec

Miroiterie.

7

soin tous les défauts du poli. Lorsqu'il s'en trouve et qu'il est possible de les effacer, on le fait avec une petite molette en bois que l'on graisse de potée, et un morceau de glace polie, qui est scellé sur une pierre noire aussi enduite de la même matière.

L'étamage consiste à couvrir d'étain une des surfaces des glaces; il se fait de la manière suivante : on étend soigneusement la feuille d'étain, qui doit être d'une seule pièce, disposée sans aucun pli et de la même dimension que la glace, sur une grande table de pierre parfaitement unie, posée et dressée de niveau et évidée de gouttières sur ses trois faces pour l'écoulement du mercure. Après en avoir répandu une petite quantité sur cette feuille, on l'avive avec un rouleau de lisières, afin d'accélérer l'amalgame; après cela on verse sur la feuille autant de mercure qu'elle en peut contenir, et on y glisse le volume, en observant de le tenir bien horizontalement, parce qu'il fait fuir devant lui et sur ses côtés la plus forte partie de ce dernier métal. Dès que la glace occupe la surface entière de la feuille, on la couvre de flanelle, et on la charge de pierre ou de plomb, pour aider le contact du poli avec la feuille,

et empêcher la glace de glisser par l'effet de l'écoulement du mercure superflu; on donne à celui-ci une direction dans les gouttières, en inclinant la table, degré par degré, l'espace de vingt-quatre heures.

TARIF

DES PRIX DES GLACES.

	fr.	c.
Les glaces appelées n°. 1 et portant n°. 8 , ayant 6 po. 8 lig. de hauteur sur 5 po. de larg., valent.	70	
N°. 10, ayant 7 po. 3 lig. de haut. sur 5 po. 6 lig. de larg. . .	80	
N°. 17, ayant 8 po. 6 lig. de haut. sur 7 po. de larg.	1	40
N°. 50 , ayant 12 po. 6 lig. de haut. sur 10 po. 8 lig. de larg. .	5	2.

Verres lenticulaires.

5 po. de diam. , poli des 2 côtés.	12
5 <i>id.</i> poli et douci d'un côté.	11
6 <i>id.</i> id. douci des 2 côtés.	15
7 <i>id.</i> <i>id.</i> <i>id.</i> . . .	20

Glaces.

HAUT.	LARG.	VALEUR.		HAUT.	LARG.	VALEUR.	
po.	po.	fr.	c.	po.	po.	fr.	c.
14	10	6	20	24	12	17	60
14	14	8	80	24	16	27	
15	10	6	60	24	24	51	
15	15	10	60	25	10	14	50
16	10	7		25	12	19	
16	16	13		25	16	29	20
17	10	7	70	25	25	59	
17	17	16	20	26	10	15	50
18	10	8	10	26	12	20	40
18	12	10	10	26	16	30	30
18	18	19	80	26	20	45	
19	10	8	60	26	26	68	
19	12	11		27	10	19	10
19	19	23	40	27	12	22	
20	10	9	40	27	16	32	70
20	12	12	30	27	20	47	
20	20	28	10	27	27	76	
21	10	10	10	28	10	18	40
21	12	13	50	28	12	23	40
21	21	32	70	28	16	35	20
22	10	11	20	28	20	50	
22	12	14	70	28	28	86	
22	16	23	10	29	10	19	80
22	22	38	50	29	12	25	90
23	10	11	20	29	16	38	50
23	12	16	10	29	20	54	
23	16	24	50	29	29	96	
23	23	45		30	10	20	90
24	10	13	40	30	12	27	

HAUT.	LARG.	VALEUR.		HAUT.	LARG.	VALEUR.	
po.	po.	fr.	c.	po.	po.	fr.	c.
30	16	41		36	10	30	30
30	20	56		36	12	38	50
30	23	70		36	16	56	
34	10	22	30	36	20	78	
31	12	28	10	36	24	103	
31	16	43		36	28	130	
31	20	59		36	32	158	
31	23	74		36	36	202	
32	10	23	40	37	10	33	
32	12	30	30	37	12	41	
32	16	46		37	16	59	
32	20	63		37	20	81	
32	23	77		37	24	108	
33	10	25	60	37	28	135	
33	12	32	70	37	32	167	
33	16	48		37	37	226	
33	20	67		38	10	34	10
33	23	81		38	12	42	
34	10	27		38	16	63	
34	12	34	10	38	20	87	
34	16	51		38	24	112	
34	20	71		38	28	143	
34	24	92		38	32	177	
34	28	118		38	38	253	
34	34	160		39	10	35	20
35	10	28		39	12	45	
35	12	36	30	39	16	66	
35	16	54		39	20	90	
35	20	74		39	24	117	
35	24	97		39	28	156	
35	28	124		39	32	188	
35	35	177		39	36	238	

HAUT.	LARG.	VALEUR.		HAUT.	LARG.	VALEUR.	
po.	po.	fr.	c.	po.	po.	fr.	c.
39	39	283		43	24	140	
40	10	37	40	43	28	182	
40	12	47		43	32	233	
40	16	69		43	36	293	
40	20	95		43	40	360	
40	24	123		43	43	413	
40	28	154		44	10	46	
40	32	198		44	12	57	
40	36	251		44	16	83	
40	40	311		44	20	113	
41	10	40		44	24	146	
41	12	49		44	28	191	
41	16	73		44	32	246	
41	20	99		44	36	307	
41	24	129		44	40	376	
41	28	162		44	44	451	
41	32	210		45	10	48	
41	36	265		45	12	59	
41	41	343		45	16	87	
42	10	41		45	20	118	
42	12	53		45	24	152	
42	16	76		45	28	202	
42	20	105		45	32	260	
42	24	134		45	36	322	
42	28	172		45	40	393	
42	32	222		45	45	491	
42	36	279		46	10	50	
42	42	377		46	12	63	
43	10	43		46	16	91	
43	12	55		46	20	123	
43	16	79		46	24	160	
43	20	109		46	28	212	

HAUT.	LARG.	VALEUR.	HAUT.	LARG.	VALEUR.
po.	po.	fr. c.	po.	po.	fr. c.
46	32	271	49	36	385
46	36	338	49	40	466
46	40	410	49	44	556
46	46	535	49	49	677
47	10	53	50	10	59
47	12	66	50	16	108
47	16	95	50	20	145
47	20	129	50	28	257
47	24	168	50	32	326
47	28	223	50	40	486
47	32	284	50	45	601
47	36	352	50	50	729
47	42	469	51	10	62
47	47	580	51	16	111
48	10	55	51	24	208
48	12	68	51	32	326
48	16	98	51	40	486
48	20	134	51	45	624
48	24	177	51	51	784
48	28	234	52	10	65
48	32	298	52	16	114
48	36	369	52	24	218
48	40	448	52	32	354
48	44	534	52	40	525
48	48	626	52	45	648
49	10	57	52	52	840
49	12	70	53	10	67
49	16	103	53	16	120
49	20	140	53	24	229
49	24	187	53	32	370
49	28	245	53	40	546
49	32	311	53	45	671

HAUT.	LARG.	VALEUR.	HAUT	LARG.	VALEUR.
po.	po.	fr. * c.	po.	po.	fr. c.
53	50	811	57	50	927
53	53	901	57	57	1,167
54	10	69	58	10	80
54	16	125	58	16	153
54	24	250	58	24	295
54	32	385	58	32	450
54	40	568	58	40	653
54	45	696	58	45	799
54	50	839	58	50	957
54	54	964	58	58	1,242
55	10	72	59	10	85
55	16	132	59	16	160
55	24	250	59	24	295
55	32	402	59	32	468
55	40	587	59	40	677
55	45	721	59	45	826
55	50	868	59	50	989
55	55	1,029	59	55	1,166
56	10	74	59	59	1,319
56	16	139	60	10	88
56	24	261	60	16	167
56	32	418	60	24	307
56	40	609	60	32	485
56	45	747	60	40	700
56	50	897	60	45	853
56	56	1,097	60	50	1,021
57	10	78	60	55	1,202
57	16	146	60	60	1,399
57	24	272	61	10	91
57	32	435	61	16	175
57	40	631	61	24	320
57	45	772	61	32	503

HAUT.	LARG.	VALEUR.	HAUT.	LARG.	VALEUR.
po.	po.	fr. c.	po.	po.	fr. c.
61	40	723	64	64	1,751
61	45	879	65	10	110
61	50	1,052	65	16	207
61	55	1,239	65	24	371
61	61	1,482	65	32	574
62	10	96	65	40	820
62	16	184	65	45	994
62	24	332	65	50	1,184
62	32	520	65	55	1,389
62	40	747	65	60	1,610
62	45	908	65	65	1,847
62	50	1,085	66	10	116
62	55	1,276	66	16	215
62	62	1,569	66	20	385
63	10	100	66	32	595
63	16	190	66	40	847
63	24	345	66	45	1,024
63	32	538	66	50	1,219
63	40	771	66	55	1,428
63	45	937	66	60	1,654
63	50	1,118	66	66	1,947
63	55	1,313	67	10	120
63	63	1,659	67	16	224
64	10	106	67	24	398
64	16	198	67	32	615
64	24	359	67	40	872
64	32	556	67	45	1,054
64	40	795	67	50	1,253
64	45	966	67	55	1,469
64	50	1,150	67	60	1,700
64	55	1,351	67	67	2,050
64	60	1,568	68	10	125

HAUT.	LARG.	VALEUR.		HAUT.	LARG.	VALEUR.	
po.	po.	fr.	c.	po.	po.	fr.	c.
68	16	232		71	16	260	
68	24	411		71	24	455	
68	32	635		71	32	694	
68	40	898		71	40	980	
68	45	1,085		71	45	1,179	
68	50	1,289		71	50	1,397	
68	55	1,508		71	55	1,634	
68	60	1,745		71	60	1,883	
68	68	2,156		71	65	2,153	
69	10	131		71	71	2,547	
69	16	242		72	10	147	
69	24	426		72	16	268	
69	32	655		72	24	469	
69	40	925		72	32	716	
69	45	1,117		72	40	1,008	
69	50	1,323		72	45	1,212	
69	55	1,549		72	50	1,434	
69	60	1,790		72	55	1,673	
69	65	2,049		72	60	1,932	
69	69	2,267		72	65	2,206	
70	10	135		72	72	2,720	
70	16	250		73	10	153	
70	24	441		73	16	278	
70	32	674		73	24	484	
70	40	953		73	32	737	
70	45	1,147		73	40	1,036	
70	50	1,360		73	45	1,244	
70	55	1,590		73	50	1,472	
70	60	1,837		73	55	1,717	
70	65	2,100		73	60	1,979	
70	70	2,382		73	65	2,258	
71	10	141		73	73	2,901	

HAUT.	LARG.	VALEUR.		HAUT.	LARG.	VALEUR.	
po.	po.	fr.	c.	po.	po.	fr.	c.
74	10	157		76	60	2,127	
74	16	288		76	65	2,448	
74	24	501		76	70	2,895	
74	32	759		76	75	3,408	
74	40	1,064		77	10	175	
74	45	1,278		77	16	318	
74	50	1,510		77	24	547	
74	55	1,760		77	32	826	
74	60	2,077		77	40	1,153	
74	65	2,313		77	45	1,379	
74	70	2,718		77	50	1,627	
74	74	3,087		77	55	1,893	
75	10	164		77	60	2,177	
75	16	298		77	65	2,529	
75	24	516		77	70	2,985	
75	32	781		77	75	3,535	
75	40	1,093		78	10	183	
75	45	1,312		78	16	328	
75	50	1,549		78	24	563	
75	55	1,804		78	32	849	
75	60	2,077		78	40	1,183	
75	65	2,368		78	45	1,415	
75	70	2,806		78	50	1,668	
75	75	3,280		78	55	1,938	
76	10	169		78	60	2,229	
76	16	307		78	65	2,611	
76	24	532		78	70	3,078	
76	32	804		78	75	3,667	
76	40	1,122		79	10	188	
76	45	1,346		79	16	339	
76	50	1,587		79	24	580	
76	55	1,848		79	32	872	

HAUT.	LARG.	VALEUR.		HAUT.	LARG.	VALEUR.	
po.	po.	fr.	c.	po.	po.	fr.	c.
79	40	1,213		82	10	207	
79	45	1,451		82	16	370	
79	50	1,708		82	24	631	
79	55	1,983		82	32	944	
79	60	2,280		82	40	1,306	
79	65	2,695		82	45	1,561	
79	70	3,170		82	50	1,833	
79	75	3,801		82	55	2,125	
80	10	194		82	60	2,487	
80	16	349		82	65	2,952	
80	24	597		82	70	3,513	
80	32	895		82	75	4,213	
80	40	1,248		83	10	213	
80	45	1,487		83	16	381	
80	50	1,749		83	24	649	
80	55	2,031		83	32	968	
80	60	2,332		83	40	1,339	
80	65	2,779		83	45	1,597	
80	70	3,265		83	50	1,876	
80	75	3,936		83	55	2,174	
81	10	201		83	60	2,565	
81	16	360		83	65	3,040	
81	24	615		83	70	3,642	
81	32	920		83	75	4,355	
81	40	1,275		84	10	221	
81	45	1,524		84	16	392	
81	50	1,790		84	24	667	
81	55	2,078		84	32	992	
81	60	2,385		84	40	1,372	
81	65	2,866		84	45	1,635	
81	70	3,389		84	50	1,918	
81	75	4,073		84	55	2,223	

Miroiterie.

8

HAUT.	LARG.	VALEUR.		HAUT.	LARG.	VALEUR.	
po.	po.	fr.	c.	po.	po.	fr.	c.
84	60	2,644		87	70	4,169	
84	65	3,130		87	75	4,947	
84	70	3,771		88	10	248	
84	75	4,500		88	16	438	
85	10	228		88	24	738	
85	16	404		88	32	1,095	
85	24	683		88	40	1,505	
85	32	1,018		88	50	2,094	
85	40	1,405		88	60	2,976	
85	45	1,672		88	70	4,307	
85	50	1,961		88	75	5,100	
85	55	2,272		89	10	255	
85	60	2,724		89	16	449	
85	65	3,221		89	24	757	
85	70	3,903		89	32	1,121	
85	75	4,646		89	40	1,539	
86	10	233		89	50	2,140	
86	16	416		89	60	3,061	
86	24	702		89	70	4,446	
86	32	1,043		89	75	5,255	
86	40	1,437		90	10	263	
86	50	2,005		90	16	462	
86	60	2,808		90	24	777	
86	70	4,034		90	32	1,147	
86	75	4,795		90	40	1,574	
87	10	241		90	50	2,187	
87	16	426		90	60	3,148	
87	24	719		90	70	4,591	
87	32	1,068		90	75	5,412	
87	40	1,471		91	10	270	
87	50	2,050		91	16	474	
87	60	2,892		91	24	795	

HAUT.	LARG.	VALEUR.		HAUT.	LARG.	VALEUR.	
po.	po.	fr.	c.	po.	po.	fr.	c.
91	32	1,175		94	75	6,063	
91	40	1,609		95	10	300	
91	50	2,254		95	16	524	
91	60	3,264		95	24	875	
91	70	4,736		95	32	1,285	
91	75	5,572		95	40	1,755	
92	10	277		95	50	2,539	
92	16	486		95	60	3,739	
92	24	814		95	70	5,332	
92	32	1,201		95	75	6,232	
92	40	1,645		96	10	308	
92	50	2,324		96	16	537	
92	60	3,379		96	24	895	
92	70	4,881		96	32	1,313	
92	75	5,733		96	40	1,791	
93	10	285		96	50	2,613	
93	16	499		96	60	3,862	
93	24	835		96	70	5,486	
93	32	1,230		96	75	6,402	
93	40	1,681		97	10	317	
93	50	2,394		97	16	551	
93	60	3,497		97	24	916	
93	70	5,029		97	32	1,342	
93	75	5,897		97	40	1,828	
94	10	292		97	50	2,685	
94	16	512		97	60	3,986	
94	24	855		97	70	5,642	
94	32	1,257		97	75	6,575	
94	40	1,717		98	10	323	
94	50	2,466		98	16	563	
94	60	3,617		98	24	936	
94	70	5,179		98	32	1,372	

HAUT.	LARG.	VALEUR.		HAUT.	LARG.	VALEUR.	
po.	po.	fr.	c.	po.	po.	fr.	c.
98	40	1,866		102	10	358	
98	50	2,761		102	16	618	
98	60	4,114		102	24	1,023	
98	70	5,799		102	32	1,491	
98	75	6,750		102	40	2,061	
99	10	331		102	50	3,122	
99	16	578		102	60	4,639	
99	24	958		102	70	6,452	
99	32	1,400		102	75	7,471	
99	40	1,904		103	10	365	
99	50	2,838		103	16	633	
99	60	4,243		103	24	1,045	
99	70	5,930		103	32	1,521	
99	75	6,927		103	40	2,122	
100	10	341		103	50	3,227	
100	16	592		103	60	4,774	
100	24	980		103	70	6,621	
100	32	1,430		103	75	7,650	
100	40	1,944		104	10	375	
100	50	2,915		104	16	647	
100	60	4,373		104	24	1,067	
100	70	6,122		104	32	1,552	
100	75	7,106		104	40	2,184	
101	10	349		104	50	3,335	
101	16	605		104	60	4,912	
101	24	1,002		104	70	6,791	
101	32	1,460		104	75	7,845	
101	40	2,002		105	10	383	
101	50	3,018		105	16	661	
101	60	4,505		105	24	1,089	
101	70	6,287		105	32	1,584	
101	75	7,288		105	40	2,245	

HAUT.	LARG.	VALEUR.	HAUT.	LARG.	VALEUR.
po.	po.	fr. c.	po.	po.	fr. c.
105	50	3,443	109	32	1,728
105	60	5,050	109	40	2,500
105	70	6,963	109	50	3,893
105	75	8,036	109	60	5,624
106	10	391	109	70	7,674
106	16	675	109	75	9,295
106	24	1,113	110	10	428
106	32	1,615	110	16	736
106	40	2,308	110	24	1,206
106	50	3,553	110	32	1,779
106	60	5,191	110	40	2,565
106	70	7,138	110	50	4,008
106	75	8,344	110	60	5,772
107	10	400	110	70	7,856
107	16	691	110	75	9,620
107	24	1,136	111	10	437
107	32	1,647	111	16	751
107	40	2,371	111	24	1,231
107	50	3,665	111	32	1,829
107	60	5,334	111	40	2,654
107	70	7,314	111	50	4,126
107	75	8,656	111	60	5,922
108	10	409	111	70	8,501
108	16	706	111	75	9,950
108	24	1,159	112	10	447
108	32	1,680	112	16	767
108	40	2,435	112	24	1,254
108	50	3,779	112	32	1,881
108	60	5,478	112	40	2,742
108	70	7,493	112	50	4,245
108	75	8,973	112	60	6,073
109	10	419	112	70	8,456
109	16	721	112	75	10,284
109	24	1,183			

Bandes.

HAUT.	LARG.	VALEUR.		HAUT.	LARG.	VALEUR.	
po.	po.	fr.	c.	po.	po.	fr.	c.
12	1		20	63	1	7	70
13	1		30	46	2	8	40
14	1		30	50	2	9	90
20	1		60	55	2	12	10
25	1		90	63	2	16	50
27	1	1		46	3	12	80
12	2		40	50	3	15	40
16	2		90	55	3	19	
20	2	1	80	63	3	25	30
27	2	2	40	64	1	7	90
12	3		90	70	1	9	90
16	3	1	50	75	1	12	30
20	3	2	60	82	1	16	10
27	3	3	70	64	2	17	20
28	1	1	10	70	2	21	70
32	1	1	50	75	2	27	
40	1	2	80	82	2	35	20
45	1	3	60	64	3	26	10
28	2	2	60	70	3	33	60
32	2	3	50	75	3	42	
40	2	5	90	82	3	54	
45	2	7	90	83	1	16	70
28	3	4		90	1	21	20
32	3	5	80	95	1	24	50
40	3	9	20	100	1	28	10
45	3	12	10	83	2	36	30
46	1	3	80	90	2	46	
50	1	4	60	95	2	53	
55	1	5	70	100	2	61	

HAUT.	LARG.	VALEUR.		HAUT.	LARG.	VALEUR.	
po.	po.	fr.	c.	po.	po.	fr.	c.
83	3	56		48	5	24	50
90	3	69		52	5	29	20
95	3	80		60	5	40	
100	3	92		65	5	48	
12	4	1	30	48	6	30	30
16	4	2	40	52	6	36	
22	4	4		60	6	48	
29	4	6	20	65	6	59	
12	5	1	80	66	4	38	50
16	5	3	10	70	4	47	
22	5	5	10	75	4	57	
29	5	8	10	80	4	69	
12	6	2	40	83	4	76	
6	6	3	50	66	5	50	
22	6	5	90	70	5	59	
29	6	10	10	75	5	74	
30	4	6	60	80	5	88	
35	4	9	50	83	5	97	
40	4	12	80	66	6	62	
47	4	18	20	70	6	74	
30	5	8	80	75	6	90	
35	5	12	30	80	6	108	
40	5	16	50	83	6	119	
47	5	23	40	84	4	78	
30	6	11		90	4	95	
35	6	15	20	95	4	109	
40	6	20	40	100	4	125	
47	6	28	60	84	5	100	
48	4	19		90	5	120	
52	4	22	80	95	5	139	
60	4	31	40	100	5	157	
65	4	37	40	84	6	123	

HAUT.		LARG.		VALEUR.		HAUT.		LARG.		VALEUR.	
po.	po.	fr.	c.			po.	po.	fr.	c.		
90	6	147				60	8	67			
95	6	169				65	8	84			
100	6	193				48	9	48			
12	7	3	70			55	9	64			
16	7	5				60	9	76			
22	7	6	80			65	9	97			
29	7	12	30			65	7	75			
12	8	4	20			72	7	96			
16	8	5	50			78	7	139			
22	8	8	10			83	7	142			
29	8	14	70			66	8	88			
12	9	4	60			72	8	112			
16	9	6	40			78	8	139			
22	9	9	70			83	8	165			
29	9	17	20			66	9	101			
30	7	13	60			72	9	130			
40	7	24	50			78	9	161			
47	7	34	70			83	9	189			
30	8	15	80			84	7	146			
40	8	28	90			90	7	175			
47	8	40				95	7	200			
30	9	18	20			100	7	228			
40	9	33	30			84	8	171			
47	9	46				90	8	204			
48	7	35	80			95	8	233			
55	7	48				100	8	264			
60	7	57				84	9	195			
65	7	72				90	9	232			
48	8	42				95	9	266			
55	8	56				100	9	303			

Observation. On accordera pour toutes les glaces neuves indistinctement , pour la *glace* , l'*étamage* et la *pose* , le prix du dernier tarif , et 5 pour 100 en sus ; et le prix du tarif pour toute vieille glace non rétamée ; 10 pour 100 de la valeur de la glace , d'après le tarif , pour l'*étamage* refait sur un volume quelconque ; 2 et demi pour pose ou pour dépose et repose d'anciennes glaces.

FIN DE LA MIROITERIE.



TAPISSERIE.

Prix des matières pour les couchers.

L'ART du tapissier embrasse la partie de décor, pour la pose des rideaux, et toute espèce de draperies. Nous ne traiterons que des ouvrages les plus courans.

	fr.	c.
Mère laine, pour matelas, première qualité, la livre. . . .	2	
<i>Id.</i> deuxième qualité, la livre	1	50
Troisième qualité	1	30
Laine appelée cuisse, la livre	1	10
Crin d'échantillon, non échar- pelé.	1	80
Crin ordinaire.	1	30
Plume, première qualité . . .	4	
<i>Id.</i> deuxième qualité . .	3	50
<i>Id.</i> troisième <i>id.</i>	3	
<i>Id.</i> quatrième qualité ,		

	fr.	c.
propres aux coussins et aux oreil- lers de meubles	2	
Duvet, première qualité . . .	8	
<i>Id.</i> deuxième <i>id.</i>	6	
Édredon tout travaillé	24	
Treillis pour lit de sangles, l'aune de quatre pieds	1	75
Toile à carreaux, pour mate- las, bon teint.	1	70
<i>Id.</i> meilleur teint	2	40
Futaine, deux tiers de large, première qualité	3	25
<i>Id.</i> deuxième qualité . .	2	75
Toile de coton, trois quarts de large, de. 3 fr. 50 c. à	4	
Coutil de Bruxelles, première qualité	8	
<i>Id.</i> deuxième <i>id.</i>	7	
Coutil de Coutance	3	50
Couverture en laine, pour lit de 3 pieds, de. 20 à	30	
Couverture <i>id.</i> , 3 p. 6 p. 28 à	40	
<i>Id.</i> 4 pieds, de . . 28 à	48	
Couverture de coton, pour lit		

	fr.	c.
de 3 pieds, de	12 à 14	
<i>Id.</i> 3 p. 6 p. de . . .	12 à 15	
<i>Id.</i> 4 p. de	15 à 20	
Velours d'Utrecht, de Lille, de	6 à 7	
<i>Id.</i> d'Amiens	8	
<i>Id.</i> d'Abbeville	10	
Les velours de laine, unis, coûtent 1 fr. de plus par aune.		
Velours cramoisi à médaillon.	14	
Velours de soie léger	24	
<i>Id.</i> à trois et quatre poils.	32	
<i>Id.</i> d'une aune de largeur.	60	
Étoffe de crin, en raison de son travail, vaut l'aune, de 4 fr. 50 c. à	8	
La pièce de sangle, contenant huit aunes, vaut		90
Étoffes de soie : Florence, bonne qualité, couleur ordinaire.	5	
Taffetas d'Italie, sept douzièmes	6	50
<i>Id.</i> d'Angleterre, très- forts, cinq huitièmes, pour meu- bles	7	50
Tapisserie.	9	

	fr.	c.
Taffetas fort, quinze seizièmes.	15	50
Gourgouran, uni, rayé, léger.	10	
Fort gourgouran, uni	12	
<i>Id.</i> , <i>id.</i> , façonné	14	
Damas léger, à une, deux et trois couleurs	13	
Damas, <i>id.</i> , très-fort	16	
Les couleurs fines, comme le violet, l'orange, le souci, le cra- moisi, augmentent les étoffes de soie, par aune, suivant la lar- geur et la qualité.		
Les bois ordinaires de fau- teuils, en acajou	28	
Les accotoirs en volute	32	
Les chaises gondoles	20	
<i>Id.</i> , <i>id.</i> , dites à l'an- glaise	22	
Bois de canapé ordinaire. . .	56	
Petit lit de repos, dossier ren- versé	70	
Les fauteuils dont les bois sont sculptés, et qui par conséquent ont exigé une grande main-d'œu-		

vre, se vendent près du double que les fauteuils ordinaires.

Un lit, en acajou, à bateau, ordinaire, de 3 pieds et demi, va dans les prix de . . 100 fr. à 120

Le même lit, à dossier renversé, portant socle et filet pourtournant, coûte de 300 à 400

Il y a de ces lits, très-ouvragés, ornés de bronze, qui vont dans un prix très-élevé ; il est à remarquer qu'en ébénisterie, les prix varient suivant les ouvriers qui ont confectionné les meubles ; ainsi un meuble, sorti des ateliers de M. Jacob, se paiera un tiers de plus que dans un autre magasin.

Les tapissiers emploient des ouvriers des deux sexes. Les hommes sont occupés à confectionner les sièges, et à faire la pose des rideaux, draperies, etc., etc.

Les femmes font l'assemblage

des étoffes, des sièges, confectionnent les rideaux, les draperies, etc.

La journée des garçons tapis-
sier se paie. 4

La journée des femmes 1 50

Les sièges se font à façon, et se
paient, fauteuil ordinaire, à dos-
sier garni, avec clous dorés ou
crêtes 4

Bergères 5

Chaise gondole 3

Id. à l'anglaise avec clous dorés. 3 50

Le fauteuil façonné à l'anglaise,
c'est-à-dire le fond piqué à trois
fois, pour rendre le siège et le
dossier bien carrés. 8

Un tabouret de pied 2

Un canapé de 5 à 6 pieds
de long, compte pour trois fau-
teuils.

Un carreau de canapé, piqué. 6

La confection des housses plei-
nes, en toile de coton ou autre

	fr.	c.
étoffe, pour fauteuils	1	50
<i>Id.</i> , bergères	2	
<i>Id.</i> , chaises	1	
<i>Id.</i> , canapés	4	
<i>Id.</i> , d'un oreiller.	1	50
Façon d'un traversin, compris fourniture de cire	1	50
Les rideaux de croisées, à un lé et demi, de 7 à 8 pieds de hau- teur, faits en soie, mousseline ou autre étoffe, garnis de crêtes et franges, reviennent, par croisée, à	3	
Les grands rideaux, à deux lés.	5	
Les petits rideaux, en mousseline, pour croisée ou porte vitrée.	1	
Les pentes, garnies de franges et crêtes, valent, par chaque croisée.	4	
La façon d'un matelas, de 3 pieds, pour cardage et le réen- toiler	1	25
<i>Id.</i> , pour un matelas, de 3 pieds et demi à quatre pieds. .	1	50
Les sommiers se paient le même prix que les matelas.		

Façon d'un lit de plumes , de
3 pieds et demi à 4 pieds, revient,
compris fourniture de cire. . . . 5

Dans une bergère il entre 3 livres de
crin ; pour un fauteuil à dossier garni , de
6 à 7 livres ; pour un canapé, de 5 pieds
et demi à 6 pieds , de 34 à 38 livres.

Dans un sommier de 4 pieds, 32 livres
de crin , et dans un matelas de même
grandeur, autant de laine ; dans un matelas
de 3 pieds , 25 livres de laine.

Les ouvrages de passementerie pour
meubles, sont : franges, galons, crêtes, etc. ;
les matières propres à ces ouvrages sont l'or,
l'argent, la soie, la laine, le coton , le fil.

L'or de Paris est le plus beau, le mieux
doré et d'une seule qualité. L'or de Lyon
est de quatre qualités différentes ; l'or de
Lyon, marqué 48, approche de très-près
celui de Paris, et a sur lui l'avantage de la
souplesse et de la légèreté ; pour la solidité,
l'or 42 est moins avantageux que le précé-
dent ; l'or 26 et 28 sont deux qualités de
beaucoup inférieures à la première, en ce
qu'ils ont moins de brillant, et perdent
promptement leur couleur.

L'or faux, appelé demi-fin, est d'un

usage très-fréquent ; le demi-fin se marque de même que l'or fin. L'or, l'argent, fins ou faux, s'apprêtent pour la passementerie en trait, qui est de fil pur ; en filet, qui est la matière roulée sur un fil de soie ; en lame, qui est le fil pur laminé ; et enfin en paillons ou en feuilles. La soie propre à faire les franges, les crêtes et les galons, se tire d'Alais, département du Gard. La soie organsin est destinée aux galons brochés.

fr. c.

Or fin de Paris, en lame, en		
trait ou en filet, la lame forte,		
Ponc	11	
Or fin de Lyon, marque 48 .	11	
<i>Id.</i>	42	10
<i>Id.</i>	36	9
<i>Id.</i>	28	8
Paillon fin pour satinage, en or		
fin	18	
<i>Id.</i> en argent	16	
Or faux, ou demi-fin, mar-		
que 48	5	
<i>Id.</i> 42	4	50
<i>Id.</i> 36	3	
Paillon faux, marque 36, se		

	fr.	c.
vendant à la feuille, l'once vaut .	7	
Argent fin, première qualité .	9	
Argent fin, filé sur soie . . .	8	
Argent faux et commun. . . .	1	25
Soie d'Alais, grenade, toute dé- vidée, en couleur ordinaire, l'once	3	75
La même teinte en violet fin ou aurore	4	
<i>Id.</i> en rose tendre	4	25
<i>Id.</i> en rose moyen	4	75
<i>Id.</i> en rose vif	5	25
<i>Id.</i> en cramoisi fin	5	
<i>Id.</i> en couleur cerise après le ponceau	5	75
<i>Id.</i> en ponceau	7	
La soie capiton en écheveaux .	1	50
La soie filoselle, couleur ordi- naire	1	25

Les mêmes matières fabriquées
comptées au poids.

Or fin de Paris, fabriqué en or-
nemens, et employé aux crêtes et
galops, ouvrage ordinaire et ma-

	fr.	c.
tière pure, l'once	14	
Galon plein, en même or, mais avec chaîne en soie	11	
Galon broché, matière or et soie très-légère	15	
Or faux, marque 48, employé en franges, crêtes et galons . . .	7	
Argent fin pour le même usage	11	25
Soie d'Alais, grenade, employée de même, en couleur ordinaire, et matière pure	5	75
Les crêtes à jour, en pure soie, couvertes de même	4	
Les mêmes sur fond filoselle .	3	
<i>Id.</i> , mais la trame en fil et bien couverte, chaîne et trame en soie grenade	5	
Galon figuré en soie filoselle .	2	
Cordon de tirage, fait au bois- seau, en soie filoselle, sans âme.	2	
Cordon <i>id.</i> en soie filoselle, l'âme en fil	1	20
Câble en soie, l'âme en filoselle.	4	
La façon des ouvrages satinés,		

fr. c.

Frangé de 4° de hauteur, le fond en laine, garni en soie à quadrille, ayant 36 pièces à l'aune, et deux rangs de perles de hauteur, vaut	2	50
<i>Id.</i> et 30 pièces à l'aune . . .	2	
<i>Id.</i> 24	1	60
Frangés en coton noué, à quadrille, de 6° de hauteur	4	
<i>Id.</i> 4° et demi de hauteur . .	2	50
Crêtes à jour en forme de lyre, portant douze lignes de large, l'aune		75

Chaque ligne de moins sur cette largeur diminue le prix de 5 centimes par aune, chaque ligne de plus, lorsque les cordonnets sont proportionnés à la largeur, augmente le prix de 8 centimes par aune, jusqu'à 18 lignes de largeur, et au-dessus, 10 centimes par lignes.

Crête *id.* à trois cordonnets en laine et les mirzas en soie, por-

	fr.	c.
tant douze lignes de largeur, l'aune vaut.		50
Crête <i>id.</i> à 2 cordonnets, 35 à		40
<i>Id.</i> en coton, belle qualité, de douze lignes de large. . . .		75
<i>Id.</i> en coton inférieur, 50 à		60
Le galon de soie brochée, à deux navettes, de douze lignes de large, vaut l'aune.	1	80
<i>Id.</i> à trois et quatre navettes, vaut <i>id.</i>	2	40
Le galon doubletté, douze li- gnes de large, dont la chaîne couvre parfaitement la trame de de fil, vaut l'aune.	1	20
<i>Id.</i> dont la chaîne est très- faible.		75
Le galon à clouer est de deux espèces : l'une et l'autre sont en or faux, portent quatre lignes de large, et sont à deux larmes. Le premier vient de Lyon, et vaut l'aune.		25
Le second se fabrique à Paris, et vaut l'aune		35

fr. c.

Le galon à double chaînette,
en or demi-fin, portant six li-
gnes de large, vaut l'aune . . . 75

Les câbles pour draperies,
portant 6 lignes de diamètre,
faits en soie, et l'aune en soie,
bien couverte 3 50

Id., en filoselle, même
grosueur 1 50

Id., en laine à broder, *id.* . . . 60

Id., 5 lignes de grosueur. 50

Les cordons, tout en soie-fi-
loselle, faits au boisseau, l'aune
pesant environ 4 gros, pour cor-
dons de rideaux 1

Id., en filoselle, et l'aune
en fil, faits au boisseau. 60

Id., faits à la mécanique. 35

Id., en fil, faits au bois-
seau 30

Id., *id.*, faits à la méca-
nique 20

Glands d'embrasse et de cor-
don, le fort gland en soie, fait à

Tapisserie.

10

	fr.	c.
jour, bien garni, avec une gance en cartisane, vaut	5	
Le gland, dont le fond est en belle laine à broder, et couvert en soie	1	25
Gland en coton, sur bois . .	1	25
<i>Id.</i> , mais dont le moule est en linge au lieu d'être en bois	1	50
<i>Id.</i> , sur galon	2	

FIN DE LA TAPISSERIE.

TABLE

DES MATIÈRES.

	Pag ^{es} .
<u>Verre; sa composition, époque pré-</u> <u>sumée de son emploi.</u>	5
<u>Manière de diviser les panneaux.</u>	6
<u>Diminution, de deux sortes . . .</u>	7
<u>Outils employés par le vitrier . . .</u>	8
<u>Le plaquesin et la dragne; ces ou-</u> <u>tils ne sont plus en usage</u>	<i>ib.</i>
Le calibre	9
Comment les anciens vitriers cou- paient le verre	<i>ib.</i>
L'usage du diamant date du seizième siècle	10
Quels sont les meilleurs diamans propres à la vitrerie	<i>ib.</i>

	Pages.
Manière de les monter	10
Comment on juge de la bonté d'une coupe	11
Grésoir, outil propre à couper le verre de deux sortes	<i>ib.</i>
Le plomb destiné à joindre les pièces, ne doit être ni trop aigre ni trop doux	12
Lingotières, moules destinés à recevoir le plomb, comment établies.	13
Ce que l'on entend par cœur de la verge	14
Bride de la lingotière.	<i>ib.</i>
La lingotière donne trois lingots. .	15
Ce que l'on entend par doler le plomb	<i>ib.</i>
Ais à la soudure.	16
Degré de chaleur de la soudure . .	<i>ib.</i>
Tire-plomb d'Allemagne, sa description	17
Tire-plomb, simplifié par les Français.	20
Conducteur	22
Tourner le plomb, son but. . . .	23

Comment on reconnaît un bon plomb	23
<u>Le plomb de jointure ne doit pres-</u> <u>que point avoir d'ourlet</u>	<i>ib.</i>
Différentes sortes de lingotières pour fondre les verges de plomb de la dimension proportionnée.	24
<u>Outils employés pour mettre en</u> <u>œuvre les verges de plomb.</u>	25
<u>Manière de souder.</u>	<i>ib.</i>
Degré de chaleur du fer à souder.	<i>ib.</i>
Barlotière, ce que c'est.	26
Nilles.	27
Auge des vitriers.	<i>ib.</i>
Comment le vitrier relève le plan d'une partie cintrée	28
<u>Usage dans les maisons particuliè-</u> <u>res de donner les vitres nettes</u>	29
Les panneaux doivent être rendus en bon état	30
Manière d'assujettir les carreaux.	<i>ib.</i>
Bandes d'équerre pour entourer les carreaux, ses dimensions	32

Comment le vitrier enlève les bandes de dessus la planche	33
Ge que l'usage accorde au vitrier, en plus valeur , pour les carreaux au-dessus d'un pied carré	34
Le mastic , comment composé. . .	35
Son emploi.	<i>ib.</i>
Lavage des vitres, à la charge de qui.	36
Crôisées d'escalier, <i>id.</i>	37
Composition du verre en plat. . .	38
La recuisson, en quoi consiste. .	39
Le verre d'Alsace , nommé verre à manchon, sa fabrication.	<i>ib.</i>
Comment on parvient à l'aplatissement du manchon.	40
Composition du verre de Bohême.	41
Verre de couleur , composé de substances primitives.	<i>ib.</i>
Verre gras.	42
Verre plat , vendu au panier. . .	<i>ib.</i>
Tarif des prix du verre d'Alsace , mesuré au pied de roi.	43
Tarif du verre de Bohême.	45

Prix marchand de la feuille de verre	
d'Alsace.	47
<i>Id.</i> , verre de couleur.	<i>ib.</i>
<i>Id.</i> , la livre de mastic.	48
Nombre de pieds que remplit une	
livre de mastic, son prix.	<i>ib.</i>
Journée de compagnon vitrier.	<i>ib.</i>
Prix superficiel du verre d'Alsace,	
compris bénéfice.	<i>ib.</i>
<i>Id.</i> , <i>id.</i> , verre de Bohême.	49
Pose de grands et petits carreaux	
vieux.	50
Nettoyage des verres.	51
Manière de mesurer les verres.	<i>ib.</i>
Papier de tenture ne date pas d'une	
époque très-reculée.	53
<i>Id.</i> , de deux espèces.	<i>ib.</i>
Dans le commerce le papier de ten-	
ture compté à la rame.	<i>ib.</i>
Diverses préparations.	<i>ib.</i>
Opération préparatoire avant d'im-	
primer les papiers.	<i>ib.</i>
L'impression des dessins, sur le fond,	
se fait au moyen d'une planche.	54

Manière d'imprimer de grandes parties mates.	54
Papiers et bordures veloutés, comment s'impriment.	<i>ib.</i>
Quels sont les couleurs primitives employées dans les papiers de tenture.	56
Autres couleurs employées.	<i>ib.</i>
Après la trituration des couleurs on les dépose dans des baquets et on les couvre d'eau.	57
Amalgame de ces couleurs avec la colle en usage	<i>ib.</i>
Laine employée pour le papier velouté, comment préparée.	58
Prix du papier gris servant de dessous de tenture.	59
Prix du grand-raisin bulle, la rame.	<i>ib.</i>
Papier bleu pâte.	60
Toile employée pour préserver les papiers de tenture de toute humidité.	<i>ib.</i>
Les papiers de tenture se vendent au rouleau.	61

Dans les grandes fabriques, les ouvrages se donnent à la tâche.	62
Prix accordé aux différens ouvriers.	63
Prix des papiers communs.	65
<i>Id., id., unis.</i>	<i>ib.</i>
Papiers veloutés, varient suivant la couleur et la richesse du dessin.	66
Bordures, ne peuvent s'apprécier que sur place.	<i>ib.</i>
Prix du papier gris, fourni et collé, la main.	<i>ib.</i>
<i>Id., papier bleu pâte.</i>	67
Aune de toile, fourni et mise en place.	<i>ib.</i>
<i>Id., collage du rouleau de bordure commune.</i>	<i>ib.</i>
<i>Id., pose du pied linéaire de bordure riche.</i>	<i>ib.</i>
Aune de toile détendue et retendue.	<i>ib.</i>
Prix de la colle, le baquet.	<i>ib.</i>
<i>Id., la livre de clous, demi-livre</i>	68
<i>Id., du terme moyen employé pour une aune de toile.</i>	<i>ib.</i>

Les glaces sont du ressort de l'architecte,	69
Les glaces ont pour base les mêmes matières que les autres verres.	<i>ib.</i>
Comment se fait la frite du sable et des matières pulvérisées.	70
Table de fonte pour étendre le verre, recuisson, opération très-importante, équarrissage, en quoi consiste.	<i>ib.</i>
Adouci, <i>id.</i> , <i>id.</i>	72
Piqué, <i>id.</i> , <i>id.</i>	73
Étamage, <i>id.</i> , <i>id.</i>	74
Tarif des prix des glaces.	76
Observation pour les glaces neuves.	93
Prix des matières pour les couchers.	95
<i>Id.</i> , velours d'Utrecht, etc.	97
<i>Id.</i> , unis.	<i>ib.</i>
Prix des étoffes de crin.	<i>ib.</i>
Sangle.	<i>ib.</i>
Étoffes de soie.	<i>ib.</i>
Prix des bois de fauteuils en acajou.	98
<i>Id.</i> , lit.	<i>ib.</i>

Prix des journées d'ouvriers.	100
<i>Id.</i> , de façon pour les sièges.	<i>ib.</i>
<i>Id.</i> , pour les housses.	<i>ib.</i>
<i>Id.</i> , d'un traversin et oreiller.	101
<i>Id.</i> , de la pose de rideaux.	<i>ib.</i>
<i>Id.</i> , façon d'un matelas, som-	
mier, etc.	<i>ib.</i>
De la quantité de crin qu'il entre	
dans les sièges.	102
<i>Id.</i> , <i>id.</i> , de laine dans un	
matelas de 3 pieds et 4 pieds.	<i>ib.</i>
Ouvrages de passementeries.	<i>ib.</i>
Les matières employées à leur con-	
fection.	<i>ib.</i>
Prix de l'or fin, de l'argent, de	
l'or faux, <i>id.</i> d'argent, sans être fa-	
friqués.	<i>ib.</i>
<i>Id.</i> , de la soie.	103
Prix des matières d'or et d'argent	
en état de fabrication.	<i>ib.</i>
<i>Id.</i> , de la soie.	104
<i>Id.</i> , de la frange.	106
<i>Id.</i> , du galon.	<i>ib.</i>

	Pages.
Frange en coton.	107
<i>Id.</i> , en laine.	<i>ib.</i>
Cordons pour rideaux.	109
Glands d'embrasse.	<i>ib.</i>

FIN DE LA TABLE.

VA1 151 9309